



DEDICATED BY COMMAND
TO HER MOST GRACIOUS MAJESTY
THE QUEEN.

MASTERPIECES
OF
INDUSTRIAL ART & SCULPTURE
AT THE
INTERNATIONAL EXHIBITION 1862.

BY
J. B. WARING.
VOL. III.

DAY & SON, LONDON.
LITHOGRAPHERS TO THE QUEEN.
& H.R.H. THE PRINCE OF WALES.

MASTERPIECES
OF
INDUSTRIAL ART & SCULPTURE

AT THE
INTERNATIONAL EXHIBITION, 1862.

SELECTED AND DESCRIBED BY

J. B. WARING, ARCHITECT.

CHROMO-LITHOGRAPHED BY AND UNDER THE DIRECTION OF

W. R. TYMMS,

A. WARREN, AND G. MACCULLOCH,

FROM PHOTOGRAPHS SUPPLIED BY THE

LONDON PHOTOGRAPHIC AND STEREOSCOPIC COMPANY,

TAKEN EXCLUSIVELY FOR THIS WORK BY

STEPHEN THOMPSON.

IN THREE VOLUMES.—VOLUME III.

LONDON:
PUBLISHED BY DAY & SON,
LITHOGRAPHERS TO THE QUEEN AND TO H.R.H. THE PRINCE OF WALES,
6, GATE STREET, LINCOLN'S-INN FIELDS.

MDCCCLXIII.

M
606
L848W
v.3

LONDON :

COX AND WYMAN, PRINTERS, GREAT QUEEN STREET,
LINCOLN'S-INN FIELDS.

INDEX TO LITHOGRAPHS.

VOLUME III.

GREAT BRITAIN.

	<i>Plate</i>
CALDECOTT—A Sideboard	258
CHANCE—Stained glass Window.....	262
CHUBB—Locks and Keys	234
CRACE { A Sideboard	205
{ Wall-decoration, &c.	247
ELKINGTON—Enamelled Service	211
FILMER—Carpets	241
GARRARD—Silver Vases	221
GIBBONS—Locks and Keys	234
GIBSON, R. A.—Pandora.....	210
GILLOW—A Cabinet	236
Goldsmiths' Work from Anstralia ...	292
GRAY & DAVISON—An Organ	235
HANCOCK { Silver Vases	232
{ Devonshire Gems	203
HART—Ecclesiastical Metal-work ...	233
HENDERSON—Carpets	241
HOBBS—Locks and Keys.....	204
HOLLOWAY—A Book-cover	206
HOWARTH—Cutlery, &c.	223
HUNT & ROSKELL—Silver Vases.....	202
JONES & WILLIS—Church Embroidery	229
KEITH—Silk Hangings	251
LAMB—A Sideboard.....	243
Maltese lace	242
MAPPIN—Cutlery, &c.	223
MAW—A chimney-piece	224
MESSINGER—Chandeliers	246
MIDDLEMORE—A Saddle	237
MINTON { Porcelain	228
{ Majolica Fountain	300
MOSELEY—Cutlery, &c.	223
North-American Indian Embroidery, New Brunswick	296
PHILLIPS & BINNS—Porcelain.....	299
PRICE—Locks and Keys	234
RODGERS—Cutlery, &c.	223
ROSE & DANIELL—Porcelain	239
STUART & SMITH—Chimney-piece, &c.	269
THOMAS { Chimney-piece, &c.	269
{ Wall-decoration	230
TOMS & LUSCOMBE—Furniture	252
WALTERS—Silk Hangings	251
WARD & HUGHES—A stained glass Window	218
WINFIELD—Chandeliers	246
WOSTENHOLM—Cutlery, &c.	223
ZAEHNSDORF—A Book-cover	206

FRANCE.

AHRENS—Marquetrie	279
ALEXANDRE—A Fan	240
AVISSEAU—Artistic Earthenware ...	281
BACHELET—Bronze Font and Cande- labra	255
BARBÉDIENNE—A Cabinet	268
Beauvais Tapestry	290
BOY—Bronze Figures	264
BRUNNEAU—Silversmith's Work.....	265

FRANCE.

	<i>Plate</i>
CHAIX—A Cabinet	286
DECK—Earthenware	297
DELACOUR—Swords	215
DENIÈRE—Bronzes ...	276
DESCOLE—Candelabra	257
DEVISME—Swords	215
DUFRESNE—A Sword	215
FANNIÈRE—Silversmith's Work	265
FOURDINOIS—A Cabinet	214
GASTINE-RENETTE—Swords.....	215
GAUTIER—Bronzes	284
GILLE—Coloured Porcelain.....	271
Gobelin Tapestry, after Titian.....	209
GRAUX-MARLY—Bronze Figures.....	264
GRUEL-ENGELMAN—Book-covers	216
GUERRE—Scissors.....	204
GUEYTON—Metal-work	244
HUBERT—Enamelled Ware.....	266
JARRY—Silversmith's Work	265
JEAN—Earthenware	294
LACARRIÈRE—Candelabra	257
LAURIN—Earthenware.....	297
LEPAGE-MOUTIER—Swords	215
LEROLLE—Candelabra	257
LIONNET—Bronzes	277
MARCHAND—Bronzes	213
MARRET & BEAUGRAND—Jewellery	222
MELLER—Jewellery	222
MERCIER—Bronzes	277
MIROY—Bronze Figures	264
MONOT—Table-glass.....	208
MOURCEAU—Tapestry	263
PERROT—Bronzes.....	277
PINART—Artistic Earthenware	289
RAINGO { Candelabra	257
{ Enamelled Ware	266
REQUILLART & Co.—Tapestry	263
ROUSSEAU—Porcelain	260
RUDOLPHI { Enamelled Shrine	254
{ Enamelled Ware	275
Sèvres Porcelain Vases.....	207
TRIQUETI—A Vase	201
VANEL—Lyons silk Tissues.....	273

ITALY.

BARBETTI—A Sideboard	293
CASTELLANI { Swords, &c.	245
{ Jewellery	212
CORTELAZZI—Swords, &c.	245
GATTI—A Cabinet	295
GIUSTI—Carved Wood-work	225
LANCETTI—A Table-top	298
MAGNI—Marble Statue	253
MONTI—Marble Statue	231
MUTI PAPAZURRI—Incised Marble...	270
RINZI—Swords, &c.	245
SALVIATI—Glass Mosaic Table	280
TORO—Scissors.....	204
VELA—Marble Statues	253

GERMANY.

	<i>Plate</i>
Austrian Porcelain	249
Dresden Porcelain	250
HAAS—Table-cover, &c.	219
HABENICHT—Book-cover.....	227
HERMAN—A Chandelier	256
Hungarian Leather-work.....	259
KNEPPER & SCHMIDT—Paper-hangings	238

RUSSIA.

BELIBEKOF—Goldsmith's Work	285
Caucasian Embroidery.....	296
Caucasian Leather-work	259
GOODKIN—Goldsmith's Work.....	285
PIMENHOFF—Bronze Statues	220
Porcelain Group	217
SAZIKOFF—Goldsmith's Work	285

DENMARK.

Copenhagen Porcelain	261
Ditto ditto.....	272
Industrial Art Union—A Cabinet...	278

SPAIN.

Barcelona Lace.....	242
GARCIA—Leather-work	237
YSAURA—A Chandelier	256

BELGIUM.

DEKEYN—Parquetry flooring	226
---------------------------------	-----

SWEDEN.

MOLIN—The Grapplers	274
---------------------------	-----

GREECE.

Embroidered Dress	296
-------------------------	-----

TURKEY.

Silk Tissues	283
--------------------	-----

INDIA.

Ceylon and Siam Ornamental Work	291
Ornamental Weapons, &c.	287

CHINA AND JAPAN.

Bronzes.....	267
Chinese Goldsmiths' Work	291
Japanese Cabinets, &c.....	288
Japanese enamelled Vases, &c.	248
Porcelain	282

SOUTH AMERICA.

Brazil and Montevideo Leather-work	259
------------------------------------	-----

SUPPLEMENTAL PLATE 300A.—Axminster Carpet for Wall-decoration, presented to the Subscribers to this Work
by Messrs. THOMAS TAPLING & Co.

INDEX DES LITHOGRAPHIES.

TOME IIIÈME.

EMPIRE BRITANNIQUE.

	<i>Planche</i>
Broderie indigène de l'Amérique Septentrionale, Nouveau-Branswick...	296
CALDECOTT—Buffet	258
CHANCE—Vitreaux peints.....	262
CHUBB—Serrures et Clefs	234
CRACE { Buffet	205
{ Décoration de Mur, etc.....	247
Dentelle de Malte	242
ELKINGTON—Service émaillé	211
FILMER—Tapis	241
GARRARD—Vases d'Argent	221
GIBBONS—Serrures et Clefs	234
GIBSON, R. A.—Pandore.....	210
GILLOW—Cabinet.....	236
GRAY & DAVISON—Orgue	235
HANCOCK { Vases d'Argent	232
{ Les Gemmes de Devon-shire	203
HART—Orfèvrerie d'Église	233
HENDERSON—Tapis	241
HOBBS—Serrures et Clefs	204
HOLLOWAY—Couverture de Livre ...	206
HOWARTH—Coutellerie, etc.	223
HUNT & ROSKELL—Vases d'Argent..	202
JONES & WILLIS—Broderie d'Église..	229
KEITH—Tentures de Soie	251
LAMB—Buffet	243
MAPPIN—Coutellerie, etc.	223
MAW—Cheminée	224
MESSINGER—Lustres	246
MIDDLEMORE—Selle.....	237
MINTON { Porcelaine	228
{ Fontaine de Majolique.....	300
MOSELEY—Coutellerie, etc.	223
Objets d'Orfèvrerie d'Australie	292
PHILLIPS & BINNS—Porcelaine	299
PRICE—Serrures et Clefs.....	234
RODGERS—Coutellerie, etc.	223
ROSE & DANIELL—Porcelaine.....	239
STUART & SMITH—Cheminée	269
THOMAS { Cheminée, etc.	269
{ Décoration de Mur	230
TOMS & LUSCOMBE—Meubles	252
WALTERS—Tenture de Soie	251
WARD & HUGHES—Vitreaux peints... 218	
WINFIELD—Lustres	246
WOSTENHOLM—Coutellerie, etc.	223
ZAEHNSDORF—Couverture de Livre..	206

FRANCE.

AHRENS—Marqueterie.....	279
ALEXANDRE—Éventail.....	240
AVISSEAU—Faïence d'Art	281
BACHELET — Fonts baptismaux et Candélabre en bronze	255
BARBÉDIENNE—Cabinet	268
BOY—Statuettes de Bronze.....	264
BRUNNEAU—Argenterie	265
CHAIX—Cabinet	286
DECK—Faïence	297

FRANCE.

	<i>Planche</i>
DELACOUR—Épées	215
DENIÈRE—Bronzes	276
DESCOLE—Candélabre	257
DEVISME—Épées	215
DUFRESNE—Épée	215
FAXNIÈRE—Argenterie	265
FOURDINOIS—Cabinet	214
GASTINE-RENETTE—Épées	215
GAUTIER—Bronzes	284
GILLE—Porcelaine colorée	271
GRAUX-HARLY—Statuettes de Bronze	264
GRIEL-ENGELMAN—Couvertures de	
Livres ..	216
GUERRE—Ciseaux	204
GUEYTON—Objets de Métaux	244
HUBERT—Objets émaillés	266
JARRY—Argenterie	265
JEAN—Faïence	294
LACARRIÈRE—Candélabre	257
LAURIN—Faïence	297
LEPAGE-MOUTIER—Épées	215
LEROLLE—Candélabre	257
LIONNET—Bronzes	277
MARCHAND—Bronzes	213
MARRET & BEAUGRAND—Bijouterie	222
MELLER—Bijouterie	222
MERCIER—Bronzes	277
MIROY—Statuettes de Bronze	264
MONOT—Verrerie de Table	208
MOURCEAU—Tapisserie	263
PERROT—Bronzes	277
PINART—Faïence d'Art	289
RAINGO { Candélabre	257
{ Objets émaillés	266
REQUILLART & Cie—Tapisserie	263
ROUSSEAU—Porcelaine	260
RUDOLPHI { Châsse émaillée	254
{ Objets émaillés	275
Tapisserie de Beauvais	290
Tapisserie des Gobelins d'après le Titien	209
TRIQUETI—Vase	201
VANEL—Tissus de Soie de Lyon	273
Vases de Porcelaine de Sèvres	207

ITALIE.

BARBETTI—Buffet	293
CASTELLANI { Épées, etc.	245
{ Bijouterie	212
CORTELAZZI—Épées, etc.	245
GATTI—Cabinet	295
GIUSTI—Ouvrage de Bois sculpté ...	225
LANCETTI—Dessus de Table	298
MAGNI—Statue de Marbre	253
MONTI—Statue de Marbre	231
MUTI PAPAZURRI—Marbre entaillé	270
RINZI—Épées, etc.	245
SALVIATI — Table de Mosaïque en Verre	280
TORO—Ciseaux	204
VELA—Statue de Marbre	253

ALLEMAGNE.

	<i>Planche</i>
HAAS—Couverture de Table, etc. ...	219
HABENICHT—Couverture de Livre...	227
HERMAN—Lustre	256
KNEPPER & SCHMIDT—Papiers de Tenture.....	238
Objets de Cuir de Hongrie	259
Porcelaine autrichienne	249
Porcelaine de Dresde	250

RUSSIE.

BELIBEKOF—Orfèvrerie	285
Broderie du Caucase	296
GOOBKIN—Orfèvrerie	285
Groupe en Porcelaine	217
Objets de Cuir du Caucase	259
PIMENHOFF—Statues de Bronze	220
SAZIKOFF—Orfèvrerie	285

DANEMARCK.

Porcelaine de Copenhague	261
Idem idem	272
Union des Arts industriels—Cabinet	278

ESPAGNE.

Dentelle de Barcelone	242
GARCIA—Objets de Cuir	237
YSAURA—Lustre	256

BELGIQUE.

DEKEYN—Plancher en Marqueterie... 226

SUÈDE.

MOLIN—Les Lutteurs 274

GRÈCE.

Robes brodées 296

TURQUIE.

Tissus de Soie 283

LES INDES.

Armes de Luxe, etc.	287
Objets d'Ornement, de Ceylan et de Siam	291

CHINE ET JAPON.

Bronzes	267
Cabinets du Japon, etc.	288
Orfèvrerie chinoise	291
Porcelaine.....	282
Vases émaillés du Japon, etc.	248

AMÉRIQUE MÉRIDIONALE.

Objets de Cuir du Brésil et de Monte- video	259
--	-----

PLANCHE SUPPLÉMENTAIRE 300A.—Tapis d'Axminster pour décoration de mur; cette planche est présentée aux Souscripteurs de cet Ouvrage par MM. THOMAS TAPLING & C^{IE}.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. R. Warren, Direct.

A BRONZE & IVORY VASE
BY
MARON DE TRIQUET, PARIS.



A BRONZE AND IVORY VASE,

BY BARON H. DE TRIQUETI, PARIS.

IN the fine vase which forms the subject of our present illustration, Baron de Triqueti has revived a practice, common amongst the ancients, of combining different materials in sculptured works, and the result is perfectly successful. The vase itself is about 3 feet 4 inches high, the body of it being formed of bronze inlaid with carvings in ivory.

A well-written description of this piece, from the pen of A. H. Layard, Esq., appeared in "Once a Week," August 4, 1860, when the vase was first exhibited in London, from which we extract the following remarks:—"The tendency of the artist's mind is to that chaste and severe treatment which distinguishes Greek or classic art. One simple idea pervades the whole work. Although there are four distinct bas-reliefs, they may be described as four idylls in sculpture illustrating one subject,—the hopes and desires of the chief types of human existence,—hopes and desires to which a brief and shadowy embodiment is given in our dreams; those of youth entering upon the great battle of life, burning with its ambitions, thirsting for its pleasures; of the maiden upon whom first dawn the tender joys of love; of the man of labour, expectant of the fruits of what he himself has sown; and of the man of thought, past the hope of youth, looking beyond the grave for the end, and to immortality for the reward. In each composition the dreamer occupies the chief place. In the first, a young man reclines in deep sleep; a maiden, bending over him, is about to press her lips upon his forehead, and lovely female forms hover before him. This enchanting vision is interrupted by the calls of war. Mounted on a fiery horse, and lured on by Fame, who holds a laurel crown in her hand, he rushes into the fight and strives to seize the prize. Unmindful of blighted hopes that may await him, his ardent imagination is nourished by the promise of glory, and he lives, in the words of the poet inscribed beside him, on 'this noble food, and envies not the nectar and ambrosia of the gods.' In contrast with the dreaming youth is the dreaming maiden. Her arms thrown back support her head. Above her float figures from dreamland, and in each she sees herself in some stage of that joyous existence which her innocent imagination has pictured to her. Here she adorns her long tresses for the feast; there she coyly receives the proffered gifts of her lover. Then, a mother, she fondly clasps her infant to her breast, whilst merry laughing children dance around her or cluster at her knee. A genius standing at her feet, places his finger on his lip, that no sound may disturb these happy visions. All these bright dreams have passed; the stern struggle of life has begun; and the ardent, hoping youth has become the sober man of labour. But he, too, has his visions to cheer him on his path. He reclines by the partner of his toil, and dreams no longer of those tumultuous pleasures which once beguiled him. He has tilled the ground and sown the seed, and two genii, in a car drawn by winged boys, bring him triumphantly the produce of the earth. The man of thought, in the fourth bas-relief, sees, in his dream, the hoped-for reward of those who toil, not with the hand but with the brain, for man's instruction and elevation. As he bends in sleep over his tablets, Fame points heavenward, whilst the forms of the mighty dead rise before him. He is already crowned with laurel, and Homer, Virgil, Tasso, Dante, and Camoens, beckon him to their side. But a genius, holding the crown of thorns before him, warns him that only through the valley of grief and of suffering can he reach the glorious temple of immortality."

As regards the general design and execution, this vase is characterized by great simplicity, purity of taste, and finished manipulation: the figures are finely grouped, and executed in a broad, simple, effective manner; the accessories are in perfect taste, combining thoroughly well with the main body of the design: the double handles are enriched with trailing ivy, and if there is a fault to be found, it is to be observed in this portion of the vase, as the handles appear somewhat heavy and awkwardly set.

VASE DE BRONZE ET D'IVOIRE,

PAR LE BARON H. DE TRIQUETI, PARIS.

DANS le beau vase qui forme le sujet de notre illustration, le baron de Triqueti a remis en pratique un genre qui était très en vogue parmi les anciens,—celui de combiner différentes substances entr'elles dans les œuvres sculptées; et sa tentative a été couronnée d'un plein succès. Ce vase, dont le corps est en bronze décoré d'incrustations d'ivoire sculpté, a environ 3 pieds 4 pouces de hauteur.

Une excellente description de cette œuvre, de la plume de M. A. H. Layard, parut dans "Once a Week," 4 août, 1860, lorsque ce vase fut exposé pour la première fois à Londres, de laquelle nous prenons les remarques suivantes:—"L'artiste a un penchant prononcé pour cette exécution chaste et sévère qui caractérise l'art grec ou classique. L'œuvre entière représente une seule et même idée. Quoiqu'il y ait quatre bas-reliefs distincts, on peut les considérer comme quatre idylles en sculpture représentant un seul sujet,—les espérances et les désirs des principales phases de l'existence humaine,—espérances et désirs auxquels nos rêves prêtent une réalité superficielle et de courte durée; ceux du jeune homme entrant dans la carrière de la vie, brulant d'ambition et soupirant après les plaisirs; ceux de la jeune fille dont le cœur éprouve les premières joies si suaves de l'amour; ceux de l'homme laborieux, qui espère jouir un jour des fruits de ce qu'il a semé lui-même; et ceux de l'homme d'intelligence, qui a passé l'époque des rêves de jeunesse, et considère la vie à venir comme le but de son existence présente et l'immortalité comme sa récompense. Dans chaque composition le rêveur occupe la place principale. La première représente un jeune homme profondément endormi; une jeune fille penchée en avant est sur le point de poser ses lèvres sur son front, et devant lui flottent des formes charmantes de femmes. Cette vision enchanteresse est interrompue par des sons guerriers. Monté sur un coursier fougueux et leurré par la Renommée, qui tient une couronne à la main, il se précipite au milieu du combat et tâche de s'en emparer. Sans songer à la déception qu'il peut éprouver dans ses espérances, il se nourrit des promesses de la gloire et vit de 'cette noble nourriture et n'envie ni le nectar ni l'ambrosie des dieux,'—paroles du poète inscrites à côté de lui. Le rêve de la jeune fille fait pendant à celui du jeune homme. Ses bras jetés en arrière lui supportent la tête. Au dessus d'elle flottent des figures du pays des songes, et dans chacune elle se voit dans quelqu'une des phases de cette existence joyeuse, que son imagination innocente s'est représentée. Ici, elle orne ses longues tresses soyeuses pour une fête; là elle reçoit modestement les dons de son amant. Puis, devenue mère, elle presse affectueusement son nouveau-né contre son cœur, tandis que des enfants au rire joyeux dansent autour d'elle, ou se réunissent en nichée à ses genoux. Un génie debout à ses pieds a le doigt sur les lèvres pour qu'aucun bruit ne vienne troubler ces heureuses visions. Tous ces rêves brillants se sont évanouis: la lutte austère de la vie a commencé; et le jeune homme ardent et plein d'illusions est devenu un homme posé et laborieux. Mais lui aussi il a ses visions pour le conforter dans sa nouvelle voie. Il se tient penché près de la compagne de ses peines, et ne rêve plus de ses plaisirs bruyants qui jadis le séduisaient. Il a labouré la terre et y a mis la semence; et deux génies, dans un char traîné par des enfants ailés, lui apportent en triomphe les produits de la terre. L'homme d'intelligence, dans le quatrième bas-relief, voit en rêve la récompense à laquelle aspire celui qui travaille, non des mains mais du cerveau, pour l'instruction et l'élévation de l'homme. Il est endormi, penché sur ses tablettes, et la Renommée a le bras tendu vers le ciel, tandis que les ombres des grands hommes morts se lèvent devant lui. Il est déjà couronné de laurier, et Homère, Virgile, le Tasse, Dante et Camoëns l'appellent vers eux. Mais un génie, tenant la couronne d'épines devant lui, l'avertit que ce n'est qu'à travers la vallée des douleurs et des souffrances qu'il peut arriver au temple glorieux de l'immortalité."

Quant à l'ensemble du dessin et à l'exécution, ce vase est caractérisé par une grande simplicité, une pureté de goût et une manipulation des plus finies: les figures sont admirablement groupées et exécutées dans un style large, simple et plein d'effet; les accessoires sont d'un goût parfait, se mariant admirablement avec l'ensemble général du dessin: les deux anses sont enrichies de lierre, et c'est la seule partie du vase qui soit, peut-être, un peu fautive.



London. — Engraved and Published by J. G. & Co. Lithographers, 15, The Queen
 St. James's Place, London.

GROUP OF SILVER VASES
 BY
 MESSRS. HUNT & ROSS, LONDON.

CANDELABRUM AND VASES,

BY MESSRS. HUNT & ROSKELL, LONDON.

ALTHOUGH we have described the noble centre-piece of our present illustration as a candelabrum, it serves also the purpose of a vase on the removal of the upper portion. It certainly was one of the *chefs-d'œuvre* of the International Exhibition, and was designed and executed by that great and esteemed artist Antoine Vechte, in silver and iron, chased and damascened with gold, for the late Marquis of Breadalbane, K.T. This important work of art forms the repository of a number of the Poniatowski gems, which are rendered translucent by internal light.

The body of the vase is enriched with two figures of Venus, in keeping with the subjects of the intaglios: upon the shoulders of the vase are those of Mars and Venus; and on the foot are figures allegorical of the birth of Genius. On the apex of the composition are four female figures of the Seasons; the whole being combined with foliage and ornament, in which the artist has given free rein to his fancy; to a dangerous extent, we think, as the representation of masks and grotesques incised on leaves, &c. is out of place, and is characteristic of the works which marked the decline of the Renaissance style. From the neck of the vase spring five branches, elaborately damascened, and supporting glass globes bound with zones of gold, in which are also set intaglios; the result of which arrangement, when the piece is lighted, would be, doubtless, very effective. The height of this grand specimen of the silversmith's art was nearly six feet.

The remaining vases consist of the Goodwood cup for 1857, designed and executed in oxydized silver by Mr. F. H. Hunt, ornamented with subjects from Shakspeare's "Midsummer Night's Dream;" illustrating episodes in the quarrel of Oberon and Titania; the handles composed of figures representing their reconciliation. On the foot are masks of Comedy and Tragedy, with a portrait also of Shakspeare; the whole combined with Renaissance ornament very gracefully composed on a pounced ground, and surmounted by an infant figure of the genius of Poetry. This truly artistic work is the property of the Count de la Grange, who has done so much towards introducing horse-racing in France.

The subject of the other vase is taken from Homer. On the foot is a bas-relief representing the horse in a wild state: the figures are allegorical of the taming of the horse by Prudence and Valour: the bas-relief round the vase illustrates various passages of the ancient poets in relation to the subject; the figures on the handles represent a Greek hero and an Amazon, the cover being surmounted by Pegasus, the apotheosis of the horse. This was the last prize given by the late Emperor of Russia to the Ascot races, and was worthy in point of design and vigorous execution of Antoine Vechte, to whom its production was confided.

Among other remarkable works in oxydized silver, which we should have desired to illustrate had our space permitted it, are especially to be recorded the testimonial to the Right Honourable Sir John Pakington, Bart., G.C.B., &c., designed and executed by that admirable artist H. H. Armstead; and the shield presented to the late Sir James Outram, Bart., G.C.B., representing, in low relief, the principal events in the career of that truly heroic soldier and statesman. This, also, was made by Armstead; and, considering its importance, composition, and manipulation, the excellence of its grouping, and the expression of individual characters, we regard it as one of the very finest works ever produced in the silversmith's art.

The scabbards of the swords presented to Sir C. J. Napier, G.C.B., designed and executed by Mr. Alfred Brown; Sir W. F. Williams, K.C.B.; and Sir J. E. W. Inglis, K.C.B., by Mr. Thomas Brown, were remarkable for the clever manner in which minute chasing of figure-subjects was practised on oxydized silver. As regards Vechte's great works, they are too well known to need recapitulation here; but we cannot refrain from expressing our warm admiration of a platinum *repoussé* book-cover, executed by him for H.R.H. the Duke d'Aumale. It was destined to inclose a very valuable ancient missal belonging to the Bourbon family, and was worthy of its destination, being one of the most finished and delicate pieces we have ever seen, and of a *morbidezza* which we could not have believed producible in metal. In fine, the enterprise and good taste of Mr. Hunt were evinced in a collection of such works of art as found few rivals in the whole Exhibition.

CANDÉLABRE ET VASES,

PAR MM. HUNT & ROSKELL, LONDRES.

MALGRÉ le nom de candélabre que nous avons donné à la superbe pièce servant de surtout de table et reproduite ci-contre, elle formait vase quand on en enlevait la partie supérieure. C'était un des chefs-d'œuvre de l'Exposition, fait en fer et argent, ciselé et damasquiné d'or, et exécuté pour feu le marquis de Breadalbane, K.T., par le grand et éminent artiste Antoine Vechte, auquel revient l'honneur et du dessin et du travail de cette œuvre magnifique, dans laquelle l'artiste a monté un certain nombre des bijoux de Poniatowski rendus transparents au moyen d'une lumière placée à l'intérieur.

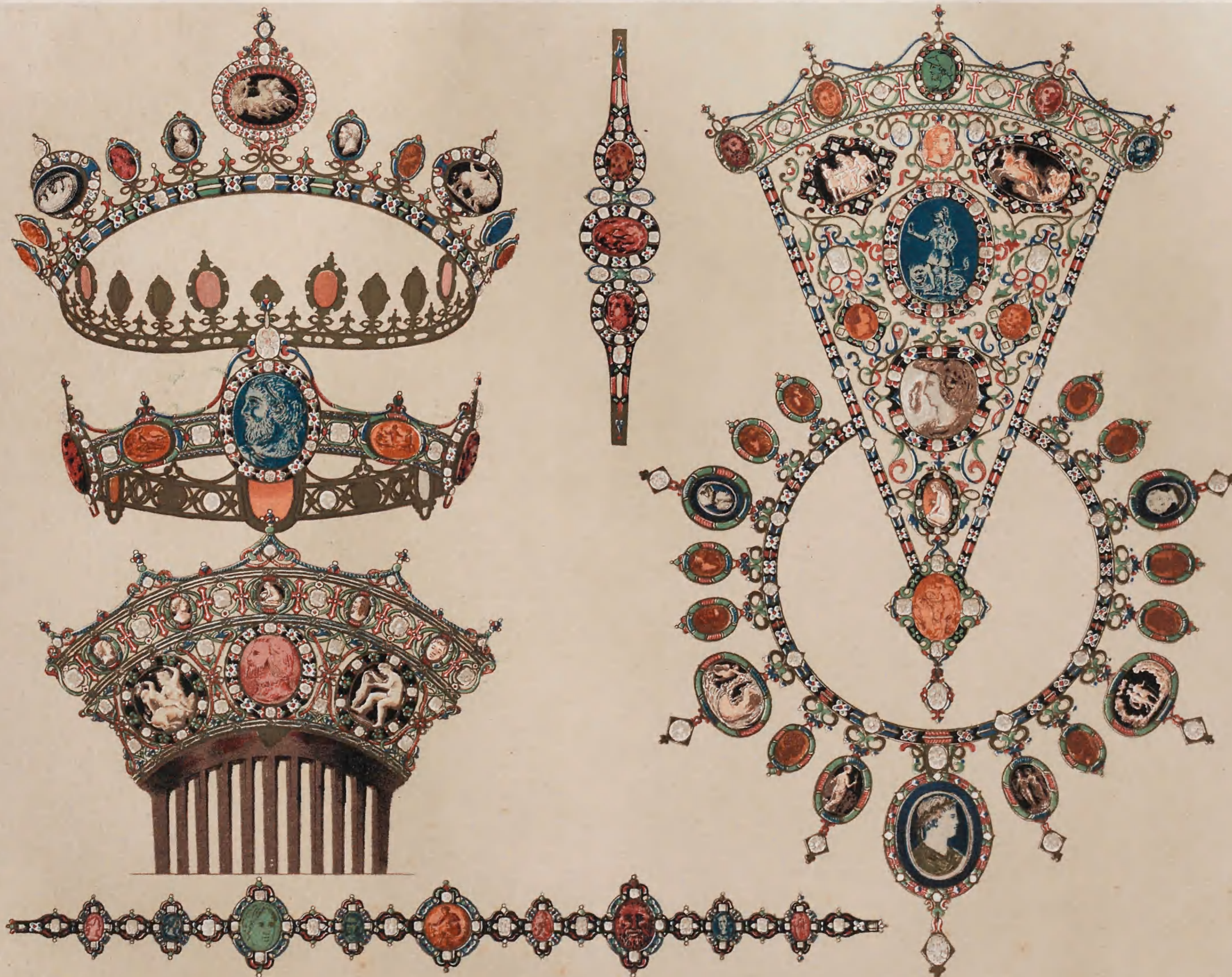
Le corps du vase était orné de deux figures de Vénus, en harmonie avec les "intaglii." Sur les épaules du vase on voyait Mars et Vénus; et le pied était décoré de figures allégoriques de la naissance du Génie. Au sommet il y avait quatre figures de femmes représentant les quatre saisons; le tout combiné avec des feuillages et des ornements dans lesquels l'artiste a donné libre cours à son imagination, dépassant, même, tant soit peu, les bornes de la prudence, car la représentation de masques et d'objets grotesques gravés sur les feuilles nous paraît déplacée; c'est le cachet qui marqua la décadence du style renaissance. Du cou du vase s'élançaient cinq branches ornées de damasquinures élaborées et surmontées de globes en verre, bordés de zones d'or décorées d'intaglii. Tout cela devait donner au candélabre allumé beaucoup d'éclat. La hauteur de cette superbe pièce d'orfèvrerie était presque de six pieds.

Parmi les autres vases, l'un était la coupe de Goodwood de 1857, dessinée et exécutée par M. F. H. Hunt; elle était faite en argent oxydé et décorée de sujets tirés de "Midsummer Night's Dream" de Shakspeare, représentant l'épisode de la querelle d'Oberon et de Titania, dont la réconciliation était représentée sur les anses. Sur le pied on voyait les masques de la Comédie et de la Tragédie, ainsi que le portrait de Shakspeare, le tout combiné avec des ornements, sur un fond poncé, fort élégamment composés, et surmonté d'une figure d'enfant représentant le génie de la Poésie. Cette œuvre d'art appartient au comte de la Grange, qui a contribué puissamment à l'introduction des courses de chevaux en France.

L'autre vase représentait un sujet d'après Homère. Sur le pied on voyait en bas-relief le cheval dans son état sauvage, ainsi que des figures représentant allégoriquement l'art de dompter le cheval par la Prudence et la Valeur. Autour du vase passait un bas-relief,—l'illustration de différents passages des anciens poètes ayant rapport au même sujet; sur les anses il y avait les figures d'un héros grec et d'une Amazone, et le couvercle était surmonté d'un Pégase, l'apothéose du cheval. Ce vase était le prix donné par l'empereur de Russie aux courses d'Ascot, et il était digne, tant pour le dessin que pour la vigueur de l'exécution, de la main d'Antoine Vechte, à qui cette belle œuvre avait été confiée.

Nous aurions voulu reproduire, si nous en avions eu l'espace, quelques autres objets en argent oxydé, parmi lesquels nous mentionnerons surtout les pièces données comme présent à Sir John Pakington, baronet, G.C.B., dessinées et exécutées par l'éminent artiste H. H. Armstead; le bouclier présenté à feu Sir James Outram, baronet, G.C.B., portant en relief les principales épisodes de la carrière de cet homme distingué comme homme d'état et comme soldat héroïque. Nous regardons ce bouclier, fait également par Armstead, comme une des plus belles œuvres d'orfèvrerie qu'on ait jamais produites, tant pour l'importance, la composition et la manipulation de la pièce, que pour l'art avec lequel l'ensemble est groupé et pour l'expression qui marque chaque figure prise individuellement.

Les fourreaux des épées d'honneur présentées à Sir C. J. Napier, G.C.B., dessin et ouvrage de M. Alfred Brown; à Sir W. F. Williams, K.C.B.; et à Sir J. E. W. Inglis, K.C.B., ouvrages de M. Thomas Brown, se faisaient remarquer par la délicatesse avec laquelle les figures étaient ciselées sur l'argent oxydé. Il serait inutile de récapituler ici les grandes œuvres de Vechte si bien connues; mais nous ne pouvons nous empêcher de rendre l'hommage de notre admiration à la couverture de livre en platine repoussé exécutée par lui pour S.A.R. le duc d'Anmale. Elle était faite pour enchâsser un précieux missel très-ancien appartenant à la famille des Bourbons; et la couverture était digne de sa destination, car c'était une des pièces les plus finies et les plus délicates que nous ayons jamais vues, et d'une *morbidezza* qu'on croirait impossible en métal. En résumé, la collection de M. Hunt faisait honneur à l'énergie et au bon goût de l'exposant et contenait des œuvres d'art qui n'avaient pas beaucoup de rivalité à craindre dans tout l'édifice de l'Exposition.



London: Chromolithographed & published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. F. Waring, direct.

THE DEVONSHIRE GEMS.

SET BY
MR. C. F. HANCOCK, LONDON.

THE DEVONSHIRE GEMS,

SET BY MR. C. F. HANCOCK, LONDON.

THERE is no art which, at the present day, is so little in request as that of engraving and carving precious stones, nor does the study of glyptics receive that attention it merits. The extent to which the art was in vogue amongst the ancients, and the perfection to which it was brought by the Greeks, is something wonderful. We have no hesitation in saying that some of the very finest specimens of high art produced by that extraordinary race are to be found in the small compass of personal ornaments. The collection formed by William Cavendish, third Duke of Devonshire, in the last century, consists of about 400 intaglios and cameos, 88 of which have gone to form the *parure* made by Mr. Hancock for the Countess of Granville, to wear at the coronation of the present Emperor of Russia at Moscow. Mr. Hancock was awarded a prize medal for his magnificent collection of jewellery, diamonds, and other precious stones, and his setting of the Devonshire gems was specially noticed by the International Jury of Class 33. (For specimens of his work in silver, &c., the reader is referred to Plates 57 and 232.)

The present *suite* consists of a diadem, coronet, stomacher, jewelled bandeau, necklace, comb, and bracelet, set in gold, and richly enamelled in the Renaissance style. In its present state this *parure* has been valued at upwards of £20,000. We do not propose to describe every separate stone, but will give a brief notice of some of the most remarkable pieces which constitute the set. In the Greek style, a cameo with a head of Leander on a dark ground, and an onyx-cameo representing a faun dancing an infant faun on his foot;—a fine Oriental red-sard intaglio, representing Diomed stealing the Palladium from the temple of Minerva at Troy, signed with the artist's name in Greek characters: "Duiscondus;"—a cameo with a half-length figure of Clotho (κλωθειν, to spin), the youngest of the three Fates, supposed to preside over the moment of birth (she is represented with a distaff, spinning the thread of life);—a double cameo forming the centre of the diadem, the antique portion of which is very remarkable, from the manner in which the artist has taken advantage of the stone to produce his effects. Of the Roman period are to be noticed,—a cameo representing a Roman emperor enthroned, by the side of a veiled female presenting a sword to a warrior (this fine cameo is probably the work of Greek artists in Rome);—a cameo with the head of the emperor Commodus; and several fine onyx-cameos, lapis lazuli, and garnet intaglios;—a most remarkable Oriental amethyst intaglio engraved with the bust of a Persian king of the Sassanide dynasty; and several remarkable pieces of the Renaissance period; amongst which are portraits of Edward VI. of England (on sardonyx), Henry VIII. and his three children, Edward, Mary, and Elizabeth;—a cameo representing Queen Elizabeth, ascribed to Julien de Fontenay, better known as "Coldoré;" and, finally, another most interesting cameo of the Virgin Queen, worn by her as a locket, which contained also water-colour miniatures of herself and the Earl of Leicester, painted and mounted by the celebrated miniaturist, goldsmith, and sculptor Nicholas Hilliard.

All these gems are remarkable for artistic merit; and that the noble collector spared no expense in obtaining the best that could be found, is proved by the fact that for one fragment inscribed with the name of the Greek sculptor Apollonides, he paid the large sum of one thousand pounds. We find it stated in the catalogue of stones which form this set, that the cameo of Queen Elizabeth is undoubtedly the work of Valerio Vicentino; but this certainly is an error, originating with Horace Walpole, who, in his "Anecdotes of Painting in England," very dogmatically asserts that Valerio was in England during her reign, and executed several fine pieces, notwithstanding the fact that Valerio Belli, or Valerio Vicentino, died in the year 1546, as recorded by Vasari, twelve years before Elizabeth's coming to the throne. There are several other exquisitely-carved cameos of Henry VIII. and Queen Elizabeth, in the possession of Her Majesty the Queen, H. Hawkins, Esq., and others, which appear to be all by the same hand, and are executed on the finest Oriental onyxes.

This ancient and beautiful art, lost for so long a period, was revived by Giovanni *delle Carniole* and Domenico *dei Cammei*, whose nicknames sufficiently explain their calling, under the Medici in the 16th century. As the demand increased, onyxes and other suitable stones became rarer and dearer, and shells were introduced by Matteo dal Nassaro and Coldoré: we need hardly say, this practice now forms by far the largest branch of trade in the art, which, as practised by the ancients, may be considered almost extinct.

LES PIERRERIES DU DUC DE DEVONSHIRE,

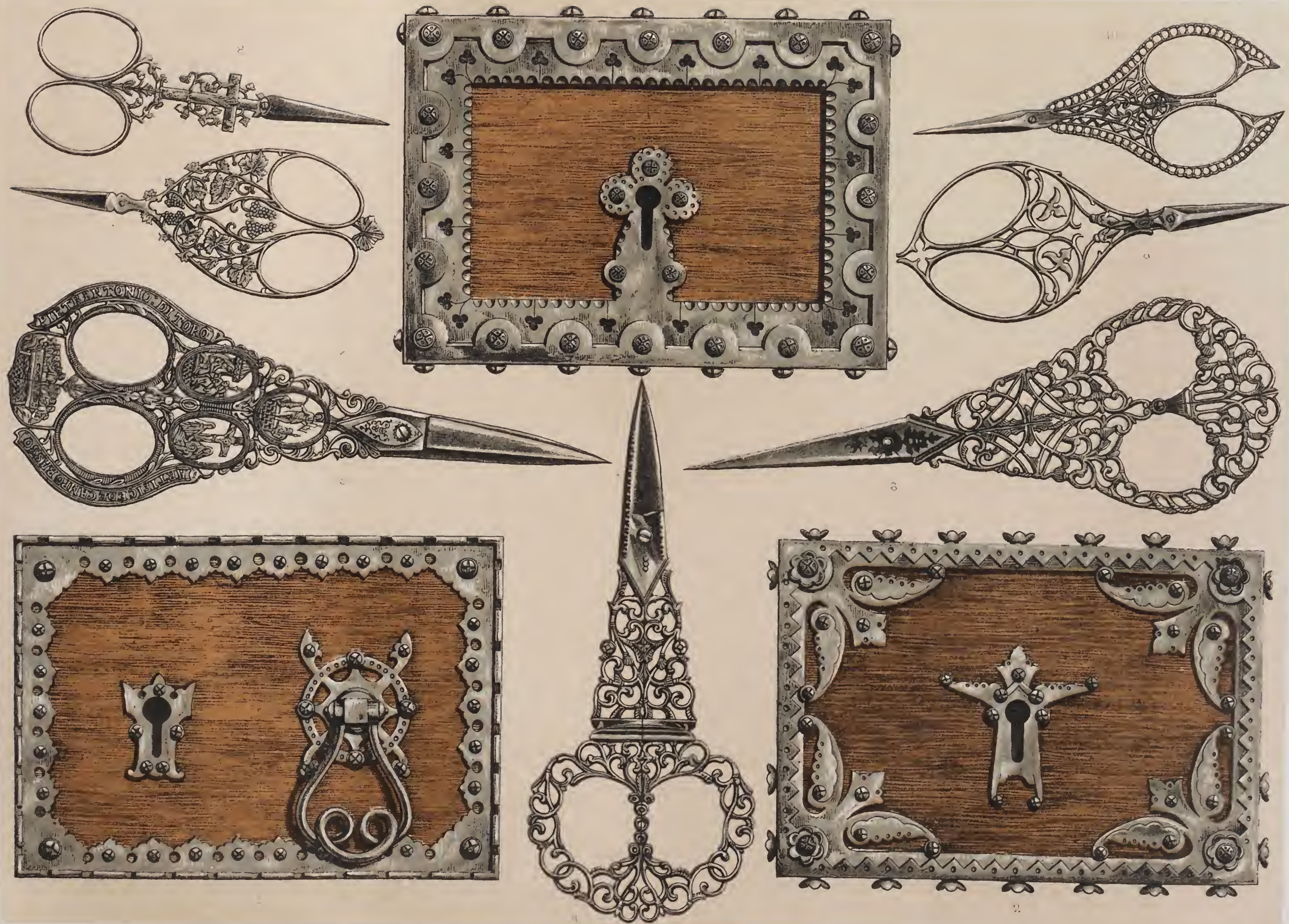
MONTÉES PAR M. C. F. HANCOCK, LONDRES.

IL n'y a point d'art dont l'exercice soit plus limité de nos jours que celui de graver en pierres précieuses; et l'étude de la glyptique ne reçoit pas l'attention qui lui est due. Cet art jouissait parmi les anciens d'une vogue extraordinaire, et les Grecs l'ont porté à une perfection merveilleuse. Nous n'hésitons pas à dire que quelques-uns des plus beaux spécimens d'art de la Grèce se trouvent dans les ornements de petites dimensions destinés à l'usage personnel. La collection formée au siècle dernier par William Cavendish, troisième duc de Devonshire, se compose de 400 intailles et camées, dont 88 ont servi à la parure faite par M. Hancock, que la comtesse de Granville portait à Moscou au couronnement de l'empereur actuel de Russie. M. Hancock a reçu une médaille pour sa magnifique collection de bijoux, de diamants et d'autres pierres précieuses, et sa monture des pierreries du duc de Devonshire lui a valu une recommandation spéciale de la part du Jury international, classe 33. (Pour ses ouvrages en argent, nous renvoyons le lecteur aux planches 57 et 232.)

La parure dont nous parlons ici se compose d'un diadème, d'une couronne, d'un devant de corsage, d'un bandeau garni de bijoux, d'un collier, d'un peigne et d'un bracelet,—le tout monté en or et émaillé dans le style renaissance. Elle a été évaluée à plus de 500,000 francs. Nous nous bornerons à donner un aperçu succinct de quelques-unes des pierres les plus remarquables de cette parure. Dans le style grec: un camée représentant la tête de Léandre sur un fond foncé, et un camée-onyx représentant un faune qui fait danser sur son pied un enfant-faune; une superbe intaille sur une sardoine rouge orientale, représentant Diomède dérobant le palladium du temple de Minerve à Troie, et portant en caractères grecs la signature de l'artiste "Duiscondus;" un camée représentant la figure de Clotho (κλωστής, filer), la plus jeune des trois Parques, qui préside à la naissance: elle est représentée avec la quenouille, et filant le fil de la vie; un camée double formant le centre du diadème, dont la partie antique surtout est remarquable, par le parti que l'artiste a su tirer des pierres pour produire l'effet voulu. Parmi les pierreries de la période romaine, nous citerons—un camée représentant un empereur romain assis sur le trône, à côté d'une femme voilée qui présente un glaive à un guerrier,—ce beau camée est probablement l'ouvrage d'artistes grecs à Rome; un camée représentant la tête de l'empereur Commode; et plusieurs autres superbes camées d'onyx et intailles sur lapis lazuli et grenat; une intaille fort remarquable en améthyste orientale, sur laquelle est gravé le buste d'un roi de Perse de la dynastie Sassanide. Puis, parmi les pièces remarquables de la période renaissance, il y a les portraits d'Édouard VI d'Angleterre (sur sardonix), de Henri VIII, et de ses trois enfants Édouard, Marie et Élisabeth; un camée représentant la reine Élisabeth, qu'on attribue à Julien de Fontenay, mieux connu comme "Coldoré;" et, enfin, un autre camée intéressant de la reine vierge, qu'elle portait comme une agrafe, et qui contenait son portrait en miniature et celui du comte de Leicester, peints à l'aquarelle par Nicholas Hilliard, le fameux miniaturiste, orfèvre et sculpteur.

Toutes ces pierreries sont remarquables pour leur mérite artistique; le généreux collecteur ne reculait devant aucun sacrifice d'argent pour se procurer tout ce qu'il y avait de mieux, et il n'hésita point à payer la somme de vingt-cinq mille francs pour un fragment qui portait le nom du sculpteur grec Apollonides. Dans le catalogue des pierreries de cette parure, il est dit que le camée de la reine Élisabeth est, sans doute, l'ouvrage de Valerio Vicentino; mais cela est certainement une erreur, qui doit son origine à Horace Walpole, lequel affirme dogmatiquement dans ses "Anecdotes de la Peinture en Angleterre," que Valerio était en Angleterre sous le règne d'Élisabeth et qu'il y exécuta plusieurs belles pièces; tandis qu'en effet Valerio Belli, ou Valerio Vicentino, mourut, d'après Vasari, en 1546, douze ans avant l'avènement d'Élisabeth à la couronne. Sa majesté la reine Victoria, M. H. Hawkins et autres amateurs possèdent plusieurs camées de Henri VIII et de la reine Élisabeth, exécutés dans l'onyx oriental le plus fin et faits apparemment tous par la même main.

Cet art aussi beau qu'ancien, perdu pendant longtemps, doit sa rénovation à Giovanni *delle Carniole*, et à Domenico *dei Cammei*, qui vivaient sous les Médicis, au 16^{ème} siècle, et dont les sobriquets expliquent suffisamment la vocation. En proportion de la demande, les onyx et autres pierres fines devinrent de plus en plus rares, de manière que Matteo dal Nassaro et Coldoré commencèrent à y substituer des coquillages,—chose qui se pratique de nos jours dans la plupart des objets de ce genre; car l'art tel qu'il a été exercé par les anciens est presque éteint.



15 2 by Messrs Hobbs Ashley & Co London 4 1/2 by John of Camperasso 8 3/4 by Pierre & Tanguet

SCISSORS AND LOCKS.

THE SCISSORS BY TORO, OF COMPOBASSO, AND GUERRE, OF LANGRES;
THE LOCKS BY MESSRS. HOBBS, ASHLEY, & CO., LONDON.

DURING the 16th century Italy produced such workers in iron and steel as modern Europe has never surpassed; but the traditions of those ingenious artists whose productions had once been the admiration of all nations died out almost entirely in the succeeding period of Italy's *decadence*, and left few, if any, traces behind. Something of their spirit, however, would still seem to animate the artificers whose works we have illustrated in the accompanying lithograph. They are boldly cut in steel, and of good design; the most elaborate pair being by Pietro Antonio Toro, of Campobasso, Southern Italy. Inscribed on the blade is "Alla Regina Vittoria;" on the border of the handle the maker's name, "Pietr' Antonio di Toro, artefice di Compobasso," is formed in open-cut letters, and within the handle are minute representations of the Last Supper, Christ before Pilate, the Crucifixion, and the Resurrection. The scissors of S. Santangelo and Messrs. Venditti and Terzano, also of Campobasso, were likewise of a most ornate description, and boldly cut.

The finely-worked scissors of M. C. Guerre, Jun., of Langres (Haute-Marne), left nothing to be desired in point of design and execution. M. Guerre was awarded a medal by the International Jury of Class 32 B, "for a varied assortment of cutlery of good quality."

It is almost unnecessary to say anything in praise of the productions of Messrs. Hobbs, Ashley, and Co., their works being so universally known and admired. They were awarded a medal "for excellence of manufacture in locks and safes." The firm received, also, a prize medal at London, 1851; a first-class medal at Paris, 1855; besides medals of honour from Austria and the United States. We read in the official Report of Class 31, that the patent locks of this firm have "tended to reduce the price of the cheaper description of lever locks made by hand; but it does not appear that machinery has been introduced by any other maker. Much greater difficulties were met with by Mr. Hobbs than were expected. A great deal of time was occupied in perfecting his machinery; and he found that even if he made three-fourths of each lock by machinery, to make the remaining fourth by hand was as costly as to make the whole by hand. This arose from the form of the different parts not being adapted to be economically made by hand; and from the necessity of making all the parts accurately alike, which were to fit into the machine-made parts. In a hand-made lock the different parts are fitted one to another in a very rapid manner by a practised workman, but are not interchangeable like the pieces struck in dies by Mr. Hobbs, which are all of the same size and shape." For a further notice of English locks the reader is referred to the letter-press appended to Plate 234.

As regards the state of the smith's art in Italy, although now at somewhat a low ebb, there are still evident proofs of a capability for better things, and a manipulative power which only requires instruction to bring it to something approaching its former excellence. It is curious that the finest work, both in design and execution, should be produced in so out-of-the-way a place as Campobasso, a small town of some 9,000 inhabitants, in the province of Sannio, famous in Roman history as Samnium. This little town enjoys great repute in Italy for its cutlery, which is manufactured there on an extensive scale. Italy is well supplied with iron ore, mainly from the isle of Elba, converted into pig-iron principally in the north, and smelted with charcoal, from whence almost all the Italian steel is obtained, produced usually in the open fire by the German forge-process. We have not space to enumerate the several parts of Italy which have a local reputation for different kinds of hardware. We will only add, that besides Campobasso in the south, Florence and Pistoia in central Italy, and Milan and Brescia in the north, are the principal sites of the cutlery manufacture; and that for safety-locks and strong boxes, Ciani of Florence, Caruti of Genoa, and other makers at Milan, have a well-deserved reputation.

In the 16th century, Palermo was famous for its cutlery. In a play acted before Queen Elizabeth we read, "It is a razor, and that a very good one—it came lately from Palermo." But whereas we then imported our cutlery from Italy, we now export (1861) to the value of £39,126 to Naples and Sicily alone, and to the entire kingdom £92,906 worth.

We cannot say that Italy was properly represented in hardware; and in regard to wrought-iron work, we only remarked one example; but that was of very great artistic merit; viz., a hammered iron gate by P. Franci, of Siena, who received a medal for "very good work."

CISEAUX ET SERRURES.

LES CISEAUX PAR TORO, DE CAMPOBASSO, ET GUERRE, DE LANGRES ;
LES SERRURES PAR MM. HOBBS, ASHLEY & C^{IE}, LONDRES.

L'ITALIE possédait, au 16^{ème} siècle, des ouvriers en fer et en acier tels que l'Europe moderne n'a jamais dépassés ; mais la tradition de ces artistes ingénieux, dont les produits faisaient jadis l'admiration de toutes les nations, s'éteignit dans la période de la décadence italienne, et c'est à peine s'il en reste une trace. L'esprit de cette époque passée, cependant, doit avoir animé jusqu'à un certain point les artisans qui ont fourni les ouvrages reproduits ci-contre. Ce sont des objets en acier d'une coupe hardie et d'un excellent dessin. L'objet le plus soigné de la collection était une paire de ciseaux par Pietro Antonio Toro, de Campobasso, au sud de l'Italie. La lame portait l'inscription "Alla Regina Vittoria ;" sur le bord de la poignée on lisait, en lettres coupées à jour, le nom du fabricant, "Pietr' Antonio di Toro, artefice di Campobasso," et au dedans de la poignée on voyait des représentations mignonnes de la Cène, du Christ devant Pilate, du Crucifîment et de la Résurrection. Les ciseaux de S. Santangelo et de MM. Venditti et Terzano, de Campobasso, étaient également très-beaux et d'une coupe hardie.

Les ciseaux admirablement travaillés de C. Guerre fils, de Langres (Haute-Marne) ne laissaient rien à désirer sous le rapport du dessin et de l'exécution. M. Guerre a reçu une médaille du Jury, classe 32 B, "pour son assortiment varié de coutellerie d'excellente qualité."

Les produits de Messieurs Hobbs, Ashley & C^{ie} sont si universellement connus et appréciés qu'il serait inutile de nous étendre ici en éloges. Ces exposants ont reçu une médaille "pour supériorité de fabrication en fait de serrures et de coffres-forts ;" ils avaient déjà reçu une médaille à Londres en 1851, et une médaille de première classe à Paris en 1855 ; sans compter les médailles d'honneur qui leur ont été décernées de la part des États-Unis et de l'Autriche. Il est constaté dans le rapport de la classe 31 que les serrures brevetées de cette maison "ont eu la tendance de réduire le prix des serrures à levier ordinaires faites à la main ; mais les autres fabricants n'ont pas adopté la fabrication à la mécanique. M. Hobbs a eu à lutter contre des difficultés bien grandes. Il lui a fallu beaucoup de temps pour perfectionner les machines dont il avait besoin, et il a trouvé qu'après avoir fini une serrure aux trois quarts à l'aide de machines, le travail du dernier quart, fait à la main, coûtait autant qu'aurait coûté la fabrication à la main de la serrure tout entière. Cela venait de ce que la forme des différentes parties n'était pas de nature à pouvoir se fabriquer à la main économiquement ; il fallait d'ailleurs avoir soin de faire exactement pareilles toutes les pièces qu'on voulait joindre aux parties faites à la mécanique. Dans une serrure toute faite à la main, un ouvrier expert peut joindre les différentes parties très-rapidement, mais ces pièces ne sont pas aussi égales que celles que M. Hobbs frappe dans l'étampe, qui sont toutes de la même grandeur et de la même forme."

Sans occuper une position bien élevée, l'art du serrurier en Italie décèle encore des épreuves d'une grande capacité et d'une puissance de manipulation qui ne demande qu'à être guidée pour atteindre sa supériorité d'autrefois. C'est assez étrange que les plus belles œuvres, soit pour le dessin soit pour l'exécution, se produisent dans un endroit aussi écarté que l'est la petite ville de Campobasso, comptant 9,000 habitants et située dans la province de Sannio, province fameuse dans l'histoire romaine sous le nom de Samnium. Cette petite ville jouit en Italie d'une grande réputation pour la coutellerie qu'on y fabrique sur une grande échelle. L'Italie est assez riche en minerai de fer tiré principalement de l'île d'Elbe et transformé en fonte au nord à l'aide du charbon de bois. C'est de cette fonte que se fait presque tout l'acier de l'Italie qu'on fabrique dans un feu à découvert par le procédé allemand de la forge ou du bas-foyer. L'espace nous manque pour énumérer toutes les parties de l'Italie qui jouissent d'une réputation locale pour leur quincaillerie. Ajoutons seulement qu'outre Campobasso, Florence et Pistoia au centre de l'Italie, Milan et Brescia au nord, sont des centres de la fabrication d'objets de coutellerie ; et que Ciani de Florence, Caruti de Gênes, et quelques fabricants de Milan ont une réputation bien méritée pour la fabrication de serrures de sûreté et de coffres-forts.

Au 16^{ème} siècle Palerme était célèbre pour sa coutellerie. Dans une comédie jouée devant la reine Élisabeth on lit, "C'est un rasoir excellent—qui arrive de Palerme." Mais à présent, au lieu d'importer comme alors la coutellerie d'Italie, l'Angleterre en a exporté, en 1861, à Naples et en Sicile pour la valeur de £39,126, et dans tout le royaume pour la valeur de £92,906.

En fer forgé nous n'avons remarqué qu'un seul spécimen : la grille par P. Franci, de Siennese, qui a reçu une médaille pour "travail excellent" déployé dans cette œuvre d'un mérite artistique.



London. The photograph published by Day & Son Lithographers to the Order
of H. Waring, direct.

A CARVED OAK SIDEBOARD
BY J. H. CROFT, LONDON

A CARVED OAK SIDEBOARD,

BY MR. J. G. CRACE, LONDON.

AMONG the numerous and remarkable pieces of furniture in the Mediæval style exhibited at the Exhibition of 1862, this sideboard, forming the subject of our present illustration, was decidedly the most important, and well sustained Mr. Crace's high reputation for good taste and first-rate workmanship. Mr. Crace having accepted the highly honourable post of Juror for Class 30, was precluded, on that account, from receiving the highest reward, which he otherwise would certainly have obtained. In the official Report of that class, drawn up by Messrs. Prosper Mérimée and E. du Sommerard, we read that "if Messrs. Holland, Jackson, and Crace are prevented by their office of jurors from receiving rewards, it is not less the duty of their colleagues in the International Jury to render a just tribute to the excellence of the productions exhibited by each of them, the good taste which presides over the various objects executed in their workshops, or under their direction, and the great efforts which they have made to give to their trade a new and powerful impulse in the direction of art and healthy tradition."

Mr. Crace's contribution was divided into two distinct groups, one in the court of Class 30, of which an illustration and notice will be found at Plate 247; the other forming a trophy in the Nave, consisting of various pieces of furniture, placed under a canopy, tastefully arranged, from which we have taken the accompanying subject.

It is almost needless to state that Mr. Crace was for many years intimately connected with the late A. Welby Pugin; and it will be remembered by many that his oak cabinet, designed by that remarkable man, was one of the best pieces in the Great Exhibition of 1851. The present work bears also the impress of Pugin's peculiar style; it was over nine feet in length, and finely carved in oak, in the style of the 15th century; the legs were ornamented with ivy, and the centre open-cut foliage of oak and acorns was very effective; the side panels were enriched with the vine, having scrolls each side, bearing the inscriptions "Wasshail," "Trinkheile;" the angle supports terminated with lions holding the national escutcheon, the spandrils being filled in with vine-leaves; the coved portion of the sideboard was enriched with coloured ornament on a gold ground, surmounted by an open-cut cresting; and the large open space in the centre, we conclude, was intended to receive a painting: the locks and hinges were of polished brass.

Other excellently designed pieces in the same style were contributed by Mr. Crace; viz., an oak cabinet, polygonal on plan, open beneath, and the upper portion inclosed with glass doors, protected with brass ornament of very good design. A walnut-wood cabinet and escritoire, of ingenious construction, ornamented with carved panels, brass-work, and inlay of various woods, very tastefully combined: on the front of the writing-table was the appropriate inscription, "Semel emissum volat irrevocabile verbum." All these works stood out in favourable relief when compared with the Mediæval carved furniture of Belgium and Holland, and both in conception and detail, we believe, were due mainly to Mr. Crace, Jun., whose excellent taste and artistic power we are happy to record. Mr. Crace is no bigot in art, as was proved by his contributions of furniture in the Renaissance style, which, if anything, we prefer indeed to the somewhat meagre and mannered school of Pugin: these will be found briefly described in the letter-press accompanying Plate 247.

In March, 1857, Mr. Crace, Sen., read a paper on Furniture at the Royal Institute of British Architects, to which he is a contributing visitor, from which we make the following extract:—"I have lately heard it discussed whether Gothic furniture and decorations are suitable to a nobleman's house of the present day, and whether their forms and appliances are compatible with modern taste and comfort. In my opinion, there is no quality of lightness, elegance, richness, or beauty, possessed by any other style, which cannot, with equal propriety, be maintained in Mediæval furnishing and decoration; and with this addition, that I know no style in which the principles of sound construction can be so well carried out."

Mr. Crace's contributions to the exhibition of furniture in the Mediæval style went far to prove the truth of his remarks; at the same time we would add, that the appropriateness of such furniture is confined to buildings executed in the Gothic style: it becomes incongruous when adopted in mansions designed in another style, whatever that style may be. External and internal ornament should be in harmony, in order not to violate the very first principle of good taste.

BUFFET EN CHÊNE SCULPTÉ,

PAR M. J. G. CRACE, LONDRES.

PARMI le grand nombre des meubles remarquables dans le style moyen-âge exposés en 1862, le buffet représenté sur notre illustration était certainement le plus important, et soutenait dignement la haute réputation que M. Crace s'est acquise pour le bon goût et la perfection du travail de ses objets d'ameublement. M. Crace, ayant accepté la haute position de juré dans la classe 30, n'a pu concourir pour aucune distinction honorifique; sans quoi, nous sommes certains, qu'il aurait obtenu la plus haute récompense qu'il fût au pouvoir du Jury de lui accorder. Nous lisons dans le rapport du Jury de cette classe, rédigé par Messieurs Prosper Mérimée et E. du Sommerard, que, "si Messieurs Holland, Jackson et Crace ne peuvent, par suite de leur position de jurés, prétendre à aucune récompense, leurs collègues du Jury international considèrent qu'il est de leur devoir de leur présenter un juste tribut d'éloges pour la beauté, le fini et le bon goût des différents objets d'ameublement qu'ils ont exposés, et, en outre, pour les efforts constants qu'ils n'ont cessé de faire pour donner à leur branche d'industrie un élan puissant tendant à une direction artistique et à une tradition saine et judicieuse."

Les objets exposés par M. Crace formaient deux groupes distincts: l'un se trouvait dans le département assigné à la classe 30, dont nous donnons une illustration, accompagnée de nos remarques, à la planche 247; et l'autre formait un trophée dans la nef, composé de différents meubles arrangés avec beaucoup de goût, sous un dais magnifique: c'est de ce dernier groupe que nous avons pris le sujet de notre illustration.

Il est presque inutile de faire mention que, pendant plusieurs années, M. Crace a été lié avec feu M. A. Welby Pugin; et beaucoup de personnes se rappelleront sans doute que son cabinet en chêne, dessiné par cet artiste éminent, était un des plus beaux meubles de la grande Exposition de 1851. Le buffet que nous avons reproduit trahit dans l'ensemble du dessin le cachet du style de Pugin; ce meuble, admirablement sculpté et exécuté dans le style du 15^{ème} siècle, avait plus de neuf pieds de longueur; les pieds étaient ornés de lierre; les feuillages et les glands de chêne, travaillés à jour, qui décoraient le centre de ce buffet, étaient d'un très-bel effet; les panneaux des côtés, ornés de branches et de feuilles de vigne, étaient, en outre, enrichis de rouleaux portant les inscriptions "Wasshail" et "Trinkheile;" les supports des angles se terminaient par des lions, tenant entre leurs pattes l'écusson national; la douelle était couverte de feuilles de vignes sculptées; la partie convexe du buffet était enrichie d'ornements colorés sur un fond d'or, et se terminait par un cimier travaillé à jour.

M. Crace avait encore à l'Exposition plusieurs autres objets d'ameublement dans le même style: un cabinet en chêne, de forme polygonale à la base, ouvert à la partie inférieure, et ayant la partie supérieure fermée de portes vitrées, dont le verre était protégé par des ornements en laiton d'un dessin excellent; un cabinet-secrétaire, d'une construction ingénieuse, orné de panneaux sculptés, d'ouvrages en laiton, d'incrustations de bois de diverses couleurs, — le tout combiné avec le plus grand goût: sur le dessus de l'écritoire on lisait l'inscription judicieuse, "Semel emissum volat irrevocabile verbum." Tous ces ouvrages contrastaient d'une manière favorable avec les meubles moyen-âge de la Belgique et de la Hollande. C'est à M. Crace fils, dont nous sommes heureux de constater le talent artistique, que sont dus en grande partie et la conception et même les détails de ces beaux meubles.

M. Crace, l'aîné, lut, en mars 1857, à l'Institut Royal des Architectes Britanniques, un discours sur les objets d'ameublement, dont nous prenons l'extrait suivant: — "J'ai entendu dernièrement une discussion pour savoir si les meubles et les décorations gothiques convenaient à une demeure seigneuriale de nos jours, et si la forme et l'arrangement intérieur des meubles de ce style étaient compatibles avec le goût et le *comfort* modernes. Selon moi, les autres styles ne possèdent aucune qualité, sous le rapport de la légèreté, de l'élégance, de la richesse ou de la beauté, qu'on ne puisse maintenir ou introduire dans les meubles et les décorations gothiques; de plus, je ne connais aucun style qui se prête aussi bien au développement des principes d'une construction judicieuse."

Les objets d'ameublement dans le style moyen-âge exposés par M. Crace tendent certainement à prouver la vérité de ces remarques; cependant, nous dirons que nous pensons que des meubles de ce style ne conviennent qu'à des constructions gothiques; ils deviennent hors de place dans des édifices ou des châteaux construits dans tout autre style.



B O O K C O V E R S

by J. Zaluski London

2 by M. M. Holloway London

TWO BOOK COVERS,

BY HOLLOWAY AND ZAEHNSDORFF, OF LONDON.

MR. HOLLOWAY'S name is inseparably connected with some of our best examples of the bookbinder's art, including this very beautiful cover, designed by H. Shaw, Esq., F.S.A., for D. C. Marjoribanks, Esq., M.P., to inclose a series of exquisite original etchings by Mr. H. Rogers. Mr. Zaehnsdorff's magnificent binding of Dante's great poem was certainly one of the *chefs-d'œuvre* of the Exhibition, and fully sustained his well-earned reputation.

Mr. Cundall, in his valuable Essay on "Ancient and Modern Bookbinding," states, that "in England* the earliest leather binding with ornament was about the time of Henry VII. There are, in the British Museum and in the Record Office, many English bindings undoubtedly of that period. Libri praises the work of John Reynes, the Royal bookbinder in the time of Henry VIII.; and during this monarch's reign gilding as well as blind-tooling came into use: from the special character and beauty of some of the ornaments, Mr. Cundall is of opinion that Holbein was employed as a designer. About the year 1538 Grafton the printer undertook to print the Great Bible, the entire editions of which Mr. Cundall estimates at 17,500 volumes, and remarks very justly, that the binding of so great a number would alone give some importance to the art of bookbinding at that period. Very rich leather tooled and gilt bindings, of English make (16th century), were exhibited in the Loan Museum at South Kensington, by the Earl of Gosford and Mr. Felix Slade.

A very elegant design is given in Mr. Cundall's work, copied from the Gospels printed by John Daye in 1571, and presented by Foxe the martyrologist to Queen Elizabeth. It is preserved in the Cracherode collection of the British Museum, and affords a high idea of the state of the art in that queen's reign. Only a few years later, Libri states that magnificent bindings were made in England for Edward VI., the great Lords Arundel, Sir Robert Dudley, Queen Elizabeth, James I., and Charles I., not in the severe dark style called "Elizabethan," but in a richly-ornamented manner, rivalling the best Grolier patterns. English bindings of good quality and design are still extant, principally from the Royal libraries, throughout the reigns of Anne and the Georges; but we do not meet with any names of bookbinders until the time of Roger Payne, who did all his own work, from the folding, beating, and sewing, up to the making of his own tools and letters. Mr. Cundall gives the following interesting extract from one of Payne's bills.—"Vanerii Prædium Rusticum. Parisiis MDCCLXXIV. Bound in the very best manner in the finest green morocco, the back lined with red morocco, fine drawing paper, and very neat morocco joints inside. The subject of the book being Rusticum, I have ventured to putt The Vine Wreath on it. I hope I have not bound it in too rich a manner for the book. It takes up a great deal of time to do these vine wreaths. I guess within time I am certain of measuring and working the different and various small tools required to fill up the vine wreath, that it takes very near 3 days' work in finishing the two sides only of the book; but I wished to do my best for the work, and at the same time I cannot expect to charge a full and proper price for the work, and hope that the price will not only be found reasonable but cheap—£0. 18. 0." There is good and true artistic spirit in this worthy man's pride in his work, which deserves special praise. Mr. Cundall continues his interesting series with commendation of the workmanship and taste of old Johnson, Kalthoeber, and Charles Lewis; Baumgarten, Staggemeir, Bohn, and other Germans working in England at this time, are well spoken of; but the most elaborate work was that executed by Mackenzie for Mr. Hanrott. Mr. Clarke was celebrated for his forwarding, finishing, and tree-marbled calf-work; his partner, Bedford, was principally employed in binding the works of the well-known Grenville Library, now in the British Museum. Charles Lewis and Hering were good as workers only, and it is not till we come to Mr. Hayday that we find art in the ascendant. This gentleman produced some most elaborate and well-designed bindings for W. K. Eyton, Esq., for one of which, it is stated, more than 57,000 different impressions of tools were required. The art has since then gone on steadily progressing; and in the productions of Bedford, Holloway, Zaehnsdorff, Rivière, and other well-known binders in London, Ramage of Edinburgh, Austin of Hertford, and Bemrose of Derby, we are glad to note, not only works which give pre-eminence to London, but prove a great extension of taste to other parts of the United Kingdom.

* For brief notices of the history of bookbinding in France and Germany, see Plates 216, 227.

DEUX COUVERTURES DE LIVRES,

PAR HOLLOWAY ET ZAEHNSDORFF, LONDRES.

LE nom de M. Holloway se trouve allié à quelques uns de nos meilleurs exemples de l'art du relieur, parmi lesquels il faut compter la superbe reliure ci-contre, dessinée par M. H. Shaw, F.S.A., pour M. D. C. Marjoribanks, membre du parlement. Quant à la magnifique reliure du grand poëme de Dante faite par M. Zaehnsdorff, c'était un des chefs-d'œuvre de l'Exposition.

M. Cundall, dans son traité sur les reliures anciennes et modernes, constate le fait "que le premier exemple de reliure en cuir à ornements remonte au temps de Henri VII. Il y a, au Musée Britannique et aux archives, des reliures anglaises qui, sans aucun doute, datent du temps de Henri VII." Libri loue le travail de John Reynes, relieur du Roi du temps de Henri VIII; et c'est pendant le règne de ce monarque que la dorure fut mise en usage, ainsi que la gaufrure. Vers l'an 1538 l'imprimeur Grafton se chargea de publier la Grande Bible, dont le tirage était, d'après l'estimation de M. Cundall, de 17,500 exemplaires. La reliure d'un si grand nombre de volumes, comme le même auteur remarque avec raison, devait déjà suffire à donner une certaine importance à l'art de la reliure de l'époque. Nous avons vu, dans la collection prêtée et exposée au Musée de Kensington, quelques reliures de cuir superbes, richement gaufrées et dorées, qui étaient, sans contredit, de fabrication anglaise, et appartenaient au comte de Gosford et à M. Felix Slade.

M. Cundall donne dans son ouvrage un charmant dessin, copié des Évangiles imprimés par John Daye en 1571, et offert par le martyrologiste Foxe à la Reine Élisabeth. Ce dessin se trouve actuellement dans la collection "Cracherode" du Musée Britannique, et sert à nous donner une idée de l'état où l'art était arrivé du temps de cette reine. Ce n'est que quelque temps après l'époque ci-dessus qu'au dire de Libri, on fit en Angleterre, pour Edouard VI, pour les grands Lords Arundel, pour Sir Robert Dudley, pour la Reine Élisabeth, pour Jacques I et Charles I, des reliures dans lesquelles le style appelé "Élisabethéen" avait disparu pour faire place à des dessins richement ornés, qui ne le cédaient en rien aux meilleurs spécimens de Grolier. Nous avons encore d'anciennes reliures anglaises d'une qualité et d'un dessin supérieurs, qui avaient appartenu aux bibliothèques royales sous le règne d'Anne et des George, sans que nous puissions tracer cependant les noms des relieurs, à l'exception de Roger Payne, qui faisait lui-même tout le travail, jusque dans ses plus petits détails. Il pliait, pressait, cousait, brochait les livres, et faisait lui-même tous les outils et les lettres dont il avait besoin. Nous empruntous à M. Cundall l'extrait suivant d'un des comptes de Payne.—"Vanerii Prædium Rusticum. Parisiis MDCCLXXIV. Reliure première qualité en maroquin vert superfin, le dossier doublé de maroquin rouge, et de papier fin à dessiner, et les jointures à l'intérieur en joli maroquin. Comme le livre traite d'un sujet rustique, je me suis permis de mettre dessus des feuillages de vigne. J'espère que je n'ai pas fait la reliure trop riche pour le livre. J'ai voulu faire de mon mieux pour l'ouvrage, et cependant je n'oserais en demander le prix complet et juste, et j'espère seulement que le prix que j'en ai compté paraîtra non seulement raisonnable mais bon marché—£0. 18. 0." Il y a dans l'orgueil légitime, qui anime le brave homme en parlant de son ouvrage, un sentiment, un esprit artistique digne de toute louange. M. Cundall parle aussi en termes avantageux des travaux et du bon goût du vieux Johnson, de Kalthoeber, de Charles Lewis, ainsi que des œuvres de Baumgarten, Staggemeir, Bohn, et autres allemands qui travaillaient en Angleterre à cette époque; mais parmi les reliures les plus élaborées du temps il faut compter celle faite par Mackenzie pour M. Hanrott. Puis nous ne trouvons plus rien de marquant, jusqu'à ce que nous arrivions à M. Hayday, qui a fait pour M. W. K. Eyton plusieurs reliures parfaitement dessinées, et si élaborées, que pour une des couvertures il n'avait pas fallu moins de 57,000 impressions, faites à l'aide de toutes sortes d'outils. Depuis ce temps l'art biblopégistique ne s'est point arrêté dans la voie de progrès continus; et dans les produits de Bedford, Holloway, Zaehnsdorff, Rivière et autres relieurs de renom à Londres, ainsi que dans les œuvres de Ramage d'Edimbourg, d'Austin d'Hertford, et de Bemrose de Derby, nous voyons, non seulement la pré-éminence à laquelle est arrivée la capitale de l'Angleterre, mais aussi une preuve incontestable de l'essor et du développement, que le bon goût a pris même dans les autres parties du Royaume-Uni.



PORCELAIN VASES
FROM
THE IMPERIAL MANUFACTURE OF Sèvres

PORCELAIN VASES,

FROM THE IMPERIAL MANUFACTORY, SÈVRES.

IN Plates 12 and 58 will be found illustrations of the large vases which formed so conspicuous a feature in the Sèvres Court of the French department. The subjects we have selected in the accompanying engraving represent three very different styles, and serve to give some idea of the variety and beauty of the productions of the Imperial manufactory.

The first vase carries us back to the ages before Christianity, being of antique type, and is enriched with subjects relating to the agricultural life of the ancient Greeks, beautifully designed and painted by that accomplished artist M. P. N. Roussel. The second piece is a Celadon double-handled vase, executed in honour of the "Maison Eugénie Napoléon," founded by the Empress of the French for the public instruction of young girls. The figures of the Béguines were exquisitely modelled in low relief by Messrs. Roger and Nicolle. The third vase was in a style peculiarly French, and was characterized by the cleverness with which fanciful ornamentation and subjects from ancient Greek life were combined, without offending the most refined classic taste. The painting on this piece was also due to M. Roussel.

The origin of the asylum founded by the present Empress of France is so prettily told by Madame de Barrera in her very interesting work "Gems and Jewels," that we think our readers will not be sorry to have it recounted in her own words:—"In the year 1853, when the choice of his Majesty Napoleon III. raised the Empress Eugénie to the throne, the city of Paris, represented by the Municipal commission, voted the sum of six hundred thousand francs for the purchase of a diamond necklace to be presented to her Majesty. The news caused quite a sensation among the jewellers. Each was eager to contribute his finest gems to form the Empress's necklace—a necklace which was to make its appearance under auspices as favourable as those of the famous diamond necklace had been unpropitious. But on the 28th of January, two days after the vote of the Municipal commission, all this zeal was disappointed, the young Empress having expressed a wish that the six hundred thousand francs should be used for the foundation of an educational institution for poor young girls of the Faubourg St. Antoine. The wish has been realized, and, thanks to the beneficent fairy in whose compassionate heart it had its origin, the diamond necklace has been metamorphosed into an elegant edifice with charming gardens. Here a hundred and fifty young girls, at first, but now as many as four hundred, have been placed, and receive, under the management of those angels of charity called the *Sisters of St. Vincent de Paul*, an excellent education suited to their station in life, and fitting them to be useful members of society."

The imperial manufactory of Sèvres, observes M. Arnoux, in his Report on Ceramic Manufactures at Paris, 1855, has not confined its productions to works in soft and hard porcelain—enamels on metal, terra-cotta, and faïence are produced in considerable quantities; and to render the manufactory entirely independent, bronze-works have been established for the mounting and decoration of large pieces of porcelain. M. Regnault, the learned director, seeing that progress might be made everywhere, has sought to realize improvements on all sides at once; and his efforts have been attended with almost invariable success, through the liberal support of the civil list of the Emperor and the co-operation of such designers as Messrs. Dieterle and Jules Peyre; such sculptors as Messrs. Klagman and J. Feuchère; such figure-painters as Messrs. Gérôme and Fragonard; such flower-painters as Messrs. Schilt, Lablée and Fontaine; such a landscape-painter as Jules André; and such enamellers as Messrs. Assoil and Meyer.

VASES DE PORCELAINE,

DE LA MANUFACTURE IMPÉRIALE, SÈVRES.

ON trouvera à la planche 12 et à la planche 58 les reproductions des grands vases qui tenaient une place si prééminente dans la collection des objets de Sèvres du département français. Les vases que nous avons reproduits sur la planche ci-contre représentent trois styles différents, et servent à donner une idée de la variété et de la beauté des productions de cette manufacture impériale.

Le premier vase, d'un type antique, nous reporte aux siècles avant le Christianisme; il est orné de sujets illustrant la vie agricole des anciens Grecs, admirablement dessinés et peints par cet artiste accompli, M. P. N. Roussel. Le second est un vase céladon à deux anses, exécuté en l'honneur de la "Maison Eugénie Napoléon," fondée par l'impératrice des Français, pour l'instruction publique des jeunes filles pauvres. Les figures des Béguines sont d'un modelé exquis en bas-relief, par Messieurs Roger et Nicolle. Le troisième vase est d'un style tout français, et se fait remarquer par l'habile combinaison d'ornements de fantaisie avec des sujets tirés de l'ancienne Grèce, sans blesser le goût classique le plus raffiné. La peinture de ce vase est aussi de M. Roussel.

L'origine de l'asile fondé par l'impératrice des Français est donnée d'une manière si gracieuse par Madame de Barrera, dans son livre si plein d'intérêt, "Les Gemmes et les Bijoux," que nos lecteurs ne seront probablement pas fâchés de la voir racontée dans les propres mots de l'auteur: — "Lorsqu'en 1853, sa Majesté Napoléon III éleva, par son choix, l'impératrice Eugénie au trône, la ville de Paris, représentée par le conseil municipal, vota la somme de six cent mille francs pour acheter un collier de diamants, qui devait être présenté à sa Majesté. Cette nouvelle produisit une vraie sensation parmi les joailliers, qui tous étaient désireux de fournir leurs plus belles gemmes pour le collier de l'impératrice — collier qui devait voir le jour sous des auspices aussi favorables que ceux du fameux *collier de diamants* avaient été contraires. Mais le 28 janvier, deux jours après le vote du conseil municipal, tout ce zèle, toutes ces espérances furent voués au désappointement; la jeune impératrice exprima le désir que les six cent mille francs fussent employés à fonder une institution pour l'éducation des jeunes filles pauvres du faubourg Saint-Antoine. Ce désir a été réalisé; et, grâce au cœur sensible et plein de compassion de la fée bienfaisante, le collier de diamants a été métamorphosé en un édifice élégant entouré de charmants jardins, où cent cinquante jeunes filles d'abord et maintenant environ quatre cents sont élevées, et reçoivent, sous la direction de ces anges de charité, *les Sœurs de Saint-Vincent-de-Paul*, une excellente éducation, en tout conforme à leur position, et qui les met à même de devenir des membres utiles de la société."

La manufacture impériale de Sèvres, remarque M. Arnoux, dans son rapport sur les manufactures céramiques, Paris, 1855, n'a pas limité ses productions aux porcelaines; mais on y fait aussi l'émaillage sur métaux, des objets en terre cuite, et de la faïence; et enfin pour rendre la manufacture entièrement indépendante, on y a établi un atelier d'ouvrages de bronze pour les montures et les décorations des grandes pièces de porcelaine. Le savant directeur M. Régnault, voyant qu'on pouvait obtenir des progrès dans toutes les branches de la manufacture, a cherché à effectuer des améliorations partout en même temps; et ses efforts ont été presque toujours couronnés d'un plein succès, grâce à la subvention libérale de la liste civile de l'empereur, et à la coopération d'artistes de mérite, tels que Messieurs Dieterle et Jules Peyre, dessinateurs; Messieurs Klagman et J. Feuchère, sculpteurs; Messieurs Gérôme et Fragonard, peintres de figures; Messieurs Schilt, Lablée et Fontaine, peintres de fleurs; M. Jules André, peintre de paysage; et Messieurs Assoil et Meyer, émailleurs.



Les vases et la coupe ont été dessinés par M. L. L. et gravés par M. L. L.

EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1875
MUSEE DES ARTS ET METIERS

DECORATIVE GLASS WARE,

BY L. J. MAES, CLICHY-LA-GARENNE.

M. JOSEPH MAES, to whom the glass manufacture is indebted for several great improvements, obtained a Council medal at the first International Exhibition of 1851; a medal of honour at Paris in 1855; and again a medal at London in 1862. M. Maes is also a Chevalier of the Legion of Honour, and sustained his high reputation in the present Exhibition by a large contribution of decorative flint glass, remarkable for beauty of design, colour, and general good taste. The colours, indeed, were especially delicate and well-chosen, varying from the lightest grey to the deepest ruby; and some of the most difficult processes of the old Venetian manufacture were perfectly executed and of a very moderate price. There was also to be observed some fine engraving; but this process appears not to have obtained that attention in France which it has amongst ourselves. The most remarkable pieces in our illustration were the flashed blue and white tazza and the cased bowl, formed after an Oriental model. There was a grace and elegance both of form and colour observable in the remaining pieces, which rendered them peculiarly pleasing to the eye. France, however, was very poorly represented in glass *de luxe* at the Exhibition of 1862; and to see what progress has been made in the manufacture of late years it would be necessary to cross the Channel.

M. Maes some few years since introduced the use of barytes, magnesia, and oxide of zinc, in combination with boracic acid, which facilitates their fusion and vitrification, in the production of optical and other flint glass. It is perfectly white, and although in many respects superior to the usual material, it has never come much into use, owing principally to its expensive character.

Glass appears to have been made in France from a very early period, although it was not greatly in use for the table until the 16th century. The good monk Theophilus, writing early in the 13th century, describes the method pursued by the French in making glass vases, in which he states they are most skilled; and about the same period the glass of Vendôme was particularly prized. In the year 1300 glass of Montpellier is mentioned by Est. Boileau in his account of the various trades. In 1316 the Inventory of the Countess Mahaut d'Artois contains an entry of a quantity of glass jugs, &c., from the works of Provence and Aubigny. In the same century the business was carried on in Dauphiné. In 1382, Guillaume & Jehan, glassmakers, presented the French king, Charles VI., with some glass vessels; and in the same year the king went to inspect the glass-works near the forest of Chevreuze, between Versailles and Rambouillet. These instances appear to refer to table-glass, which was usually mounted in metal, and not to window-glass. In the 16th century for certain, and probably still earlier, Lorraine possessed important glass-works; the Dukes of Lorraine, apparently taking Venice as their model, gave exclusive privileges and patents of "gentilshommes" to the master workmen as early as the year 1448. In 1526, the charter of these rights being burnt, a fresh one was made out; and in 1597 the "gentilshommes des verrières au baillage de Clermont" forwarded a humble remonstrance to the reigning duke on certain matters connected with their privileges. That this was a manufactory of table-glass as well as window-glass is proved by the fact that workmen from Lorraine came over to England about the year 1556 and set up a manufactory of glass vessels for domestic use at Stourbridge, and again in London about the year 1565. We have seen some French glasses ornamented with paintings in enamel colours of this period, which probably were made in Lorraine, and we have no doubt, by proper research, the number would be found to be considerable. In the year 1553, Belon, a French writer, states that the French, having commenced not long since to make "verres cristallins," used the sand of Estampes (Seine-et-Oise), instead of flint from "Tessin" (Ticino) and Pavia, as they found it more serviceable. In the year 1665, French artists, who had obtained instruction, it is stated, in the Venetian glass-works, were established at Tourlaville, near Cherbourg, under the patronage of the great minister Colbert; and in 1688 Thevart invented the casting of sheet-glass, and works were constructed at St. Gobain, in Picardy, still in activity. At the beginning of the 18th century, Bohemian workmen were employed to found a glass manufactory at St. Quérin, subsequently transferred to Cisey, in the same locality. Since that period the art has continually progressed, and its history in France is too well known to need further notice.

VERRERIE DECOREE,

PAR L. J. MAES, CLICHY-LA-GARENNE.

M. JOSEPH MAES, qui a introduit bien des améliorations dans la fabrication du verre, a obtenu une médaille de conseil à l'Exposition de 1851, une médaille d'honneur en 1855 à Paris, et une médaille à Londres en 1862. M. Maes est aussi chevalier de la Légion d'Honneur. Il a envoyé à l'Exposition actuelle un grand assortiment de cristaux décorés, qui n'ont pas démenti sa haute réputation; car ils se distinguaient également par le dessin, la couleur et un goût exquis. Les couleurs surtout étaient délicates et bien choisies, variant depuis le gris le plus clair jusqu'au vermeil le plus foncé. On y remarquait, de même quelques-uns des procédés si difficiles de l'ancien art vénitien, exécutés à un prix très-modéré. Il y avait aussi quelques beaux spécimens de verre gravé; mais en France on n'attache pas à ce procédé l'importance qu'il a acquise en Angleterre. Les pièces les plus frappantes de notre illustration sont la coupe colorée en bleu et blanc et le bol de verre doublé façonné d'après un modèle oriental. Les autres pièces avaient une grâce, une élégance de forme et de couleur qui plaisaient infiniment. Mais, en général, la France n'était que médiocrement représentée en 1862, à l'égard de la verrerie de luxe; et ce n'est qu'en traversant la Manche qu'on s'aperçoit des progrès faits dans la verrerie depuis quelque temps.

Il y a quelques années, M. Maes commença à employer pour la production des verres optiques et autres cristaux, des barytes, de la magnésie, du zinc oxydé, combiné avec de l'acide boracique, qui facilite la fusion. Le verre produit avec ces ingrédients est parfaitement blanc et supérieur, sous bien des rapports, aux cristaux usuels; mais le coût de la production, qui est très-considérable, en limite l'usage.

On fait du verre en France depuis une époque très-reculée, quoique l'usage général de la verrerie de table ne date que du 16^{ème} siècle. Le bon moine Théophile, qui écrit au 13^{ème} siècle, explique la méthode employée en France pour faire des vases de verre, — art pour lequel les Français, d'après ce qu'il en dit, possédaient un très-grand talent. À cette époque, le verre de Vendôme surtout était fort estimé. En 1300, Est. Boileau parle de la verrerie de Montpellier. Dans l'inventaire de la comtesse Mahaut d'Artois, 1316, mention est faite d'une quantité de cruches en verre, etc., qui venaient des fabriques de la Provence et d'Aubigny. Au même siècle on faisait le commerce de la verrerie dans le Dauphiné. En 1382, Guillaume et Jehan, verriers, firent présent de quelques vases de verre au roi de France, Charles VI, lequel, dans la même année, inspecta les fabriques de verreries établies près de la forêt de Chevreuse, entre Versailles et Rambouillet. Ici, il ne s'agissait pas seulement de carreaux de verre pour fenêtres, mais de verrerie de table, qu'on montait généralement en métal. Il est certain que la Lorraine avait au 16^{ème} siècle, et probablement même avant cette époque, d'importantes verreries. Les ducs de Lorraine, suivant l'exemple de Venise, accordèrent dès 1448 aux maîtres-verriers des privilèges exclusifs et même des brevets de "gentilshommes." En 1526, ces chartes ayant été brûlées, on en prépara de nouvelles; et en 1597 les "gentilshommes des verreries au baillage de Clermont" présentèrent au duc régnant leurs humbles remontrances à l'égard de quelques points de leurs privilèges. C'étaient, sans aucun doute, des fabriques où l'on fabriquait la verrerie de table en même temps que les vitres, puisque c'étaient des ouvriers de Lorraine qui, en 1556, établirent à Stourbridge, en Angleterre, une manufacture de vases de verre pour l'usage domestique, et une fabrique semblable à Londres, vers 1565. Nous avons quelques verres français de cette époque, ornés de peintures et de couleurs émaillées, et faits probablement en Lorraine; et en faisant des recherches, on pourrait, sans aucun doute, en trouver un nombre fort considérable. Bélon, un écrivain français, remarque, en 1553, que les Français venaient de commencer à s'occuper de la fabrication des "verres cristallins," et qu'à la place de la silice de "Tessin" (Ticino) et de Pavie, ils se servaient du sable d'Estampes (Seine-et-Oise), qu'ils trouvaient plus utile. En 1665, quelques artistes français, qui avaient appris leur métier dans les manufactures de Venise, s'établirent à Turlaville, près de Cherbourg, sous le patronage du grand Colbert. En 1688, Thevart inventa l'art de couler les glaces, — art qui s'exerçait dans des manufactures construites à Saint-Gobain, Picardie, qui sont en pleine activité jusqu'à ce jour. Au commencement du 18^{ème} siècle, des ouvriers de Bohême fondèrent à Saint-Quérin une verrerie qui fut transférée subséquentement à Cisey. Depuis cette époque cet art n'a fait qu'avancer de progrès en progrès; et l'histoire de cette industrie en France est trop bien connue pour que nous ayons besoin d'y ajouter d'autres détails.



London. Translated and Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
P. Waring, direct.

TAPESTRY AFTER RUBENS
FROM
THE IMPERIAL MANUFACTORY OF THE Gobelins, Paris.

GOBELIN TAPESTRY.

THE ASSUMPTION OF THE VIRGIN, AFTER TITIAN.

THIS magnificent specimen of the weaver's art, the property of the Emperor of the French, was about thirty feet high, and its value was stated to be nearly £6,000. It certainly was the finest work which has yet proceeded from the great national manufactory of the Gobelins, celebrated, as it has long been, for productions of this class.

Objections have been urged by critics against this imitation, as they term it, of one class of art by another; it is ridiculous and against all sense and reason, according to them, that the effects of an oil-painting should be attempted in wool. But we would reply, that the best test of this fitness lies in the result, which is thoroughly successful. It is not as an imitation of a painting in oil that it should be regarded, but as a picture in wool; it is, indeed, in its way, almost as much a piece of mosaic-work as any of the great works of the Roman or Russian *mosaicisti*; and in this particular instance, there was a depth and richness of tone and a beautiful graduation of tints which surpassed the finest productions of the mosaic-worker. It should be borne in mind, also, that these tapestries are intended for wall-decoration, and the objections which are brought against shaded designs in carpets are quite inapplicable to textile-work so placed. We cannot agree with these critics, nor adopt the redoubtable authority of the great Falstaff, when he asserts that "a pretty slight drollery, or the German hunting in water-work, is worth a thousand of these bed-hangings and these fly-bitten tapestries."

The manufactory of the Gobelins was originally a dyeing-factory, founded by Francis I., during whose reign the brothers Gilles and Jean Gobelin introduced from Venice the art of dyeing scarlet, and established workshops in the faubourg Saint-Marcel at Paris, on a stream called the Bièvre, which was traditionally famed for the excellence of its water for dyeing purposes. The Gobelins succeeded in amassing fortunes, and the factory has ever since retained their name. To them succeeded the Canayes, who, it is said, introduced the manufacture of tapestry hangings, till then principally confined to Flanders, and especially at Arras, to such an extent, indeed, that Arras became the generic name for all tapestry hangings. About the year 1655, a Fleming named Gluck became proprietor, bringing with him a workman, Jan Liansen, who excelled in the art. So well did the affair prosper, that Colbert induced Louis XIV. to purchase the workshops and stock, and establish it as the Hôtel Royal des Gobelins. Le Brun was appointed director, and during his superintendence tapestry copies were made of his own *chefs-d'œuvre*,—the battles of Alexander, the leading events of the king's reign, &c. Under Colbert's successor Louvois, the establishment still prospered, and copies were made after Raffaele, Julio Romano, and the great Italian painters. Its productions were at this time and subsequently in great request, and are to be found all over Europe. During the Revolution, this art, essentially *de luxe*, declined, but rose again under the Empire and the succeeding Bourbon reigns. Under Napoleon III. it may be said to have attained its apogee, as nothing can be imagined more perfect than this copy after Titian; and many will remember the great work exhibited in 1851, after Vernet, of Ali Pasha at the massacre of the Mamelukes. Connected with the manufactory, is an establishment for dyeing wool, directed by able chemists; a school of design for students; and an annual course of lectures on chemistry applicable to the dyer's art. M. Chevreuil, well known for his work on colour, is now the director. The celebrated carpet-manufactory established by Mary de Medici in 1604, known as La Savonnerie, is also annexed to the Gobelins.

The process of weaving followed is that known as the "haute lisse," or high warp, the old process in use at the Flemish factories. The workman stands at the back of the canvas on which he is employed, with the model behind him or by his side, to which he continually refers, in order to adjust the colours of his woollen or silk thread to the part of the picture he is copying; cutting off the separate threads at the back. The process is a very slow one, and it is evident that the workman can only see the effect of his labours by leaving his work. The subject which has been so successfully copied is the masterpiece of Titian, now fortunately preserved in the Accademia delle Belle Arti, Venice, through the care of Count Cicognara, to whom Venice owes so much.

TAPISSERIE DES GOBELINS,

L'ASSOMPTION DE LA VIERGE, D'APRÈS LE TITIEN.

CE spécimen superbe de l'art du tisserand appartient à l'empereur des Français. Il est haut d'environ trente pieds, et la valeur en est estimée à £6,000. C'est l'œuvre la plus belle qui soit jamais sortie de la grande manufacture nationale des Gobelins, si célèbre pour la production de chefs-d'œuvre de ce genre.

Les critiques n'ont pas manqué de s'élever contre cette prétention, comme ils l'appellent, d'imiter un art par un autre, et contre la tentative déraisonnable, selon eux, de vouloir reproduire en laine les effets d'une peinture à l'huile. À ces critiques nous répondons : regardez le résultat, et niez, si vous le pouvez, qu'il ne soit parfaitement satisfaisant ! Du reste, on aurait tort d'appeler les productions de cette manufacture des imitations de peintures à l'huile ; ce sont tout simplement des peintures en laine, des chefs-d'œuvre par elles-mêmes, tout autant que les meilleures œuvres en mosaïque des *mosaicisti* romains ou russes ; il y avait même dans cette tapisserie une profondeur, une richesse de ton et une gradation de nuances bien au-dessus de tout ce qu'on peut voir dans les plus belles mosaïques. Nous voulons bien admettre que la fabrication de cette sorte de tapisseries est lente et excessivement coûteuse, mais cela n'a rien à faire avec leur mérite ; et nous rejetons même l'autorité du grand Falstaff, qui prétend “ qu'une petite drôlerie gracieuse, ou une chasse allemande à la gouache, vaut bien mille de ces tentures de lit et de ces tapisseries piquées des mouches.”

La manufacture des Gobelins était dans l'origine une fabrique de teinture établie par François I^{er}, sous le règne duquel les frères Gilles et Jean Gobelin introduisirent de Venise l'art de teindre en écarlate de graine, et établirent des ateliers dans le faubourg Saint-Marcel à Paris, près de la Bièvre, dont les eaux jouissaient d'une célébrité traditionnelle parmi les teinturiers. Les frères Gobelin réussirent à amasser une grande fortune, et ils ont donné à la manufacture leur nom, qu'elle a conservé jusqu'à ce jour. Ils eurent pour successeurs dans l'établissement les sieurs Canaye, qui commencèrent à exploiter la fabrication de tapisseries pour tentures, industrie qu'on avait exercée jusqu'alors exclusivement en Flandre, et surtout à Arras. En 1655 la fabrique passa entre les mains d'un Flamand, nommé Gluck, et celui-ci y employa un artisan flamand, Jan Liansen, qui excellait dans cet art. Depuis ce temps la manufacture commença à prospérer à tel point, que le grand Colbert persuada Louis XIV d'acheter les ateliers et le fonds et de donner à l'établissement le nom d'Hôtel royal des Gobelins. Le Brm en fut nommé directeur, et sous sa surveillance on exécuta, en tapisserie, des copies de ses chefs-d'œuvre, tels que les batailles d'Alexandre, les principaux événements du règne de Louis XIV, etc. La manufacture continua à prospérer sous Louvois, successeur de Colbert, et fournit des tapisseries d'après Raphaël, Julio Romano et autres grands peintres de l'Italie. Ces productions étaient fort recherchées, et il en existe des spécimens dans toutes les parties de l'Europe. Pendant la Révolution, cet art, qui est essentiellement un art de luxe, souffrit considérablement ; mais il prit un nouvel essor sous l'Empire et sous le règne suivant des Bourbons. Nous nous rappelons avec plaisir la grande œuvre exposée en 1851, représentant Ali Pasha et le massacre des Mameluks, d'après Vernet ; mais on peut dire que la manufacture est arrivée au plus haut point de perfection sous Napoléon III, à en juger par l'œuvre qui a fourni le sujet à notre illustration ; car on ne peut s'imaginer rien de plus parfait que cette copie d'après le Titien. À cette manufacture des Gobelins sont joints : un établissement pour la teinture de la laine, une école de dessin et une chaire de chimie appliquée à l'art du teinturier. Le directeur de la manufacture est M. Chevreuil, bien connu par son ouvrage sur les couleurs. La fameuse fabrique de tapis établie par Marie de Médici en 1604, connue sous le nom de La Savonnerie, fait partie maintenant des Gobelins.

Le procédé suivi par les tisserands de cet établissement est celui connu sous le nom de “ haute lisse,” le même qui était en usage dans les anciennes manufactures flamandes. L'artisan se tient derrière la toile à laquelle il travaille, ayant derrière lui, ou à ses côtés, le modèle, qu'il regarde de temps en temps, pour ajuster les fils de laine, selon les couleurs de telle ou telle partie du tableau qu'il veut copier ; puis il tranche les fils séparément à l'envers de la toile. Ce procédé est d'autant plus lent que l'artisan doit quitter le métier toutes les fois qu'il veut juger de l'effet de son ouvrage. L'original dont cette tapisserie est copiée est le chef-d'œuvre du Titien et se trouve maintenant à l'Accademia delle belle Arti de Venise, parfaitement conservé, grâce aux soins du comte Cicognara, à qui Venise doit beaucoup de reconnaissance.



London. Chiswick lithographed & published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. B. Waring, direct.

P A N D O R A .
BY
J GIBSON R. A.

PANDORA, BY J. GIBSON, R.A.

AMONG the tinted statues contributed by our accomplished sculptor Gibson to the Exhibition of 1862, we would feel inclined to give the first place to this of Pandora, for sweetness of expression, beauty of form, grace, and refinement of execution. Lady Marian Alford is fortunate in possessing one of the artist's most charming productions. As we have touched upon the subject of colour in the letter-press appended to Plate 101, and as we have given brief biographical notices of all the sculptors whose works we have illustrated, we will append a short account of Mr. Gibson, abridged principally from his biography by Mrs. Jameson, in the *Art Journal*, May, 1859.

John Gibson, R.A., was born A.D. 1791, at Conway, North Wales. When the boy was about nine years old, his father, a landscape-gardener, removed to Liverpool, with a view of emigrating to America. He finally, however, settled in that city. At Liverpool a new world opened to the youth. While yet at Conway he had already evinced more than ordinary talent in drawing; but at Liverpool he saw for the first time engravings and pictures very different to the homely prints which hung on the walls of his father's cottage. On these he would gaze on his way to and from school, till they were so thoroughly impressed upon his mind, that on his return home he could draw them from memory; subsequent visits being made to correct errors and to fill in minor details. He thus strengthened his memory and increased his skill, and among his school-fellows found many juvenile admirers, who regarded him as a prodigy of genius, and exchanged their pence for his drawings. All his ambition now was to be a painter; but his father had neither the means, nor apparently the inclination, to indulge his desire. At the age of fourteen he was apprenticed to a cabinet-maker, where he learned to carve in wood. His growing distaste to this business led him to seek work more fitted to his bent; and the Messrs. Francis, marble-workers, having become acquainted with his remarkable fondness for art, and skill in drawing, purchased his remaining time, encouraged him in the arts of designing and modelling, taught him the use of the chisel, and did their best in every way to foster and develop his genius. By Mr. Francis he was introduced to Roscoe, the well-known author of the "Life of Lorenzo de' Medici," who took a great interest in the young artist; invited him to his house; placed its treasures of art at his disposal, and directed him to the purest models of antiquity. Owing to financial losses, this worthy banker and author was unable to pay, as he intended to have done, for Gibson's studies at Rome, where he wished him to go; but this was effected by a subscription amongst his wealthy friends, which resulted in the raising sufficient funds to support the young sculptor for two years. We have entered so far into detail regarding the boyhood of this artist, since it is interesting in every way, both as relates to the evidence of youthful genius and the good which those placed in a position to do it may effect by judicious encouragement and generous assistance.

An introduction having been obtained to Canova, then the acknowledged sovereign of the artistic world in Rome, Gibson left Liverpool in the year 1817, and visited London, where he was kindly received by Flaxman, who praised his works and commended his purpose of visiting Italy. In October, 1817, he arrived at Rome, and was received with cordial welcome by Canova, who assured him that with steady industry he would achieve greatness; promised him every aid he could render, and begged that he would not let any pecuniary want disquiet him. The young man had, however, no need of money, and told Canova so; but he gladly entered his studio, and became one of his most diligent and successful pupils. Gibson set up on his own account in 1821, and Canova took the Duke of Devonshire to his studio to see a group of "Mars and Cupid," which Gibson executed for the duke in marble, and which is now at Chatsworth. After Canova's death, in 1822, although his success was assured, he became again a student for a season under the great Danish sculptor Thorwaldsen. Thus, trained under the two most celebrated sculptors of Europe, Gibson entered on his career with hand and mind more thoroughly disciplined than falls to the lot of most artists; and his natural genius, thus directed and exercised, has produced results which place him foremost among the great sculptors of the world. He now resides almost entirely at Rome, where he has produced his greatest works.

PANDORE, PAR J. GIBSON, R. A.

PARMI les statues colorées que Gibson, le célèbre sculpteur anglais, a envoyées à l'Exposition de 1862, nous sommes portés à donner la préférence à celle de Pandore, pour douceur d'expression, beauté de forme, grâce et perfection d'exécution. Lady Marian Alford est heureuse de posséder une des plus charmantes productions de cet artiste. Comme nous avons déjà parlé, planche 101, de l'application des couleurs aux statues, et que nous avons donné une courte esquisse biographique de tous les sculpteurs dont nous avons reproduit les œuvres, nous allons maintenant donner quelques détails sur la carrière de M. Gibson, tirés principalement de sa biographie par M^{de} Jameson, "Art Journal," mai, 1859.

J. Gibson, R. A., est né en 1791, à Conway, principauté de Galles septentrionale. Lorsque cet artiste avait environ neuf ans, son père, qui était un jardinier-paysagiste, se rendit à Liverpool dans le but d'émigrer en Amérique; mais il finit par s'établir dans cette ville, où un nouveau monde se dévoila aux yeux du jeune Gibson. À Conway, il avait déjà laissé entrevoir un talent plus qu'ordinaire pour le dessin; mais à Liverpool il vit pour la première fois des gravures et des tableaux—ouvrages bien supérieurs aux modestes gravures qui décoraient les murs de la chaumière de son père. Sur sa route à l'école et en rentrant chez son père, il s'arrêtait devant ces gravures ou tableaux, les dévorait, pour ainsi dire, des yeux, jusqu'à ce qu'ils fussent parfaitement imprimés dans son esprit, et une fois à la maison, il les reproduisait de mémoire. Par ce moyen il arriva à fortifier sa mémoire et à augmenter son talent, et parmi ses camarades d'école il trouvait un grand nombre d'admirateurs de son génie, trop heureux d'échanger leurs sous pour ses dessins. Sa seule ambition était de devenir peintre; mais son père n'avait ni les moyens ni l'inclination, à ce qu'il paraîtrait, de favoriser ses désirs. À quatorze ans il fut mis en apprentissage chez un ébéniste, où il apprit la sculpture sur bois. Éprouvant pour cet état un éloignement de plus en plus grand, il se détermina à chercher une occupation plus conforme à ses goûts; et MM. Francis, marbriers, ayant eu connaissance de son amour passionné pour l'art et de son talent remarquable pour le dessin, dédommagèrent pécuniairement son maître pour le reste du temps de son apprentissage, l'encouragèrent dans ses études du dessin et du modelage, lui enseignèrent l'usage du ciseau, et firent tout leur possible pour entretenir et développer son génie. M. Francis le présenta à Roscoe, l'auteur bien connu de la "Vie de Lorenzo de' Medici," qui s'intéressa beaucoup au jeune artiste; l'invita chez lui; plaça ses trésors d'art à sa disposition, et lui indiqua les modèles les plus purs de l'antiquité. Par suite de pertes pécuniaires cet homme généreux, banquier et auteur, ne put payer, comme il en avait l'intention, les frais des études de Gibson à Rome, où il désirait l'envoyer; mais ce but fut atteint à l'aide d'une souscription parmi ses amis riches, laquelle se monta à une somme suffisante pour pourvoir aux dépenses du jeune sculpteur pendant deux ans.

Les patrons et amis de Gibson ayant obtenu pour lui une lettre de recommandation pour Canova, le souverain reconnu du monde artistique d'alors à Rome, Gibson quitta Liverpool en 1817 et se rendit à Londres, où il fut reçu avec bonté par Flaxman, qui loua ses ouvrages et approuva son projet de visiter l'Italie. Il arriva à Rome en octobre, 1817, et fut reçu cordialement par Canova, qui l'assura, qu'avec de la persévérance et du travail, il arriverait à se faire un grand nom; il lui promit de l'aider de tout son possible, le priant de ne pas s'inquiéter d'argent. Le jeune homme, cependant, ne manquait pas de fonds et le dit à Canova, mais il accepta avec empressement l'offre d'entrer dans l'atelier de ce grand sculpteur et devint un de ses meilleurs élèves. Gibson s'établit pour son propre compte en 1821, et Canova conduisit le duc de Devonshire à l'atelier du jeune artiste pour voir un groupe en marbre de "Mars et Cupidon" que Gibson exécutait pour le duc, et qui se trouve maintenant à Chatsworth. Après la mort de Canova, 1822, quoique Gibson fût alors sûr du succès, il étudia pendant quelque temps sous le grand sculpteur danois Thorwaldsen. Ayant eu ainsi l'avantage des leçons des deux plus grands sculpteurs de l'Europe, Gibson commença sa carrière, l'esprit et la main mieux exercés que cela n'arrive à la plupart des artistes; son génie naturel, dirigé et exercé de cette manière, a enfanté des œuvres qui le placent au premier rang parmi les grands sculpteurs du monde.



PORTION OF AN ENAMELLED DESSERT SERVICE

MESSRS. E. KINGTON & CO. LONDON & BIRMINGHAM

SERVICE À DESSERT ÉMAILLÉ,

PAR MM. ELKINGTON & C^{IE}, LONDRES ET BIRMINGHAM.

LES pièces reproduites sur notre planche, choisies parmi les objets de la collection de Messieurs Elkington à l'Exposition de 1862, font partie d'un service à dessert émaillé, en partie doré, dessiné dans le style Græco-Pompeïen, par M. A. Willms, directeur du département artistique de cette maison. Nous n'avons pu reproduire qu'une partie de ce service, qui se faisait remarquer par une élégance peu commune de dessin, une combinaison judicieuse d'émaux colorés avec l'argent et un fini artistique qu'on est loin de trouver toujours même dans les meilleurs ouvrages de ce genre. Une des trois figures placées sur la base de la pièce du milieu représente une prêtresse du temple de la Paix et les autres sont emblématiques de l'agriculture et du commerce, consacrés à la Déesse. Cette pièce avait 2 pieds 7 pouces de hauteur; le service entier se composait de treize pièces, et était évalué à £1,400. Outre ce spécimen de l'application de l'émail sur des métaux précieux, nous avons remarqué, dans le même genre, plusieurs autres objets plus petits exposés par la même maison : des candélabres, des *tasse*, des miroirs, des vases, etc., qui amèneront, nous l'espérons, un plus grand développement d'un des ornements les plus beaux de l'orfèvrerie. On trouvera, planche 82 et planche 102, d'autres spécimens des ouvrages exposés par Messieurs Elkington.

Dans le rapport officiel de la classe 33, nous lisons que "le Jury croit de son devoir de faire mention des noms de deux maisons manufacturières, Messieurs Elkington & C^{ie} et Messieurs Hunt & Roskell, qui ne peuvent recevoir aucune récompense honorifique, parce qu'un des associés de chaque maison a eu l'honneur d'être nommé Juré, choix que le caractère essentiellement artistique des objets exposés par ces maisons justifie pleinement. Elles emploient chacune un grand nombre d'artistes; et si l'on avait besoin de preuves de la perfection de leur travail, il suffirait simplement de dire que deux de leurs artistes ont obtenu la médaille." Nous avons déjà parlé de l'un de ces artistes, M. Morel-Ladeuil; l'autre est M. Albert Willms, l'excellent et habile directeur du département artistique de la manufacture de Messieurs Elkington. M. Albert Willms est Parisien, et après avoir terminé ses études préliminaires de l'art, il dirigea son attention à en faire l'application aux ouvrages de l'art industriel et continua ses études sous les maîtres les plus éminents, tels que Klagman, Dieterle, Constant et autres. À la révolution de 1848 il vint à Londres et fut employé par Messieurs Morel à l'exécution de quelques uns des ouvrages les plus importants qu'ils avaient à l'Exposition de 1851. À la dissolution de cette maison, il retourna à Paris et fut employé par les maisons si bien connues de Christofle, de Froment-Meurice, et de Paillard, qui lui confièrent l'exécution des objets d'art qu'ils destinaient à l'Exposition de Paris, 1855.

M. Willms a été ensuite employé par Messieurs Elkington à faire un service de table pour le duc de Brabant, et à diriger le département artistique de leur maison; surintendance qui a eu pour résultat le grand nombre des objets d'art d'un goût si raffiné exposés par ces fabricants. Quoique Messieurs Elkington n'aient pu concourir pour aucune récompense honorifique à l'Exposition de 1862, nous mentionnerons qu'ils ont obtenu, en 1851, la médaille du conseil, la plus haute marque distinctive qu'il fût possible de recevoir, et la médaille d'or à Paris en 1855, ainsi que la croix de la Légion d'Honneur. Le nom d'Elkington se rattachera toujours d'une manière intime, en Angleterre, à la science électro-métallurgique. Peu après la découverte de la galvanoplastie par le professeur Jacobi, de Saint-Petersbourg, en 1838, et par M. Spencer et M. Jordan en Angleterre, en 1839, feu M. Henri Elkington, le fondateur de la maison, alors fabricant à Birmingham, s'empara immédiatement de l'invention et se servit largement de la batterie voltaïque pour argenter et dorer. Le métal dont Messieurs Elkington font usage est le maillechort, alliage dur et fin, de cuivre, de nickel et de zinc, qui n'est fusible qu'à une très-haute température. L'expérience a démontré que l'argenture et la dorure faites sur ce métal par le procédé galvanoplastique durent fort longtemps. Même à une date aussi récente que 1851 le public était encore dans l'incertitude à l'égard des avantages de ce procédé, qui sont aujourd'hui généralement reconnus; et Messieurs Elkington, qui en avaient le brevet, mais qui, cependant, accordaient à d'autres maisons la permission de faire usage de ce procédé, ont vu, grâce à leur libéralité, leur entreprise couronnée d'un plein succès.



London: Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. B. Waring, Printer.

JEWELLERY IN GOLD,
BY
CASSIPELLANI OF ROME.

EXAMPLES OF GOLD AND ENAMELLED JEWELLERY,

BY CASTELLANI, OF ROME AND LONDON.

WE cannot speak too highly of the exquisite taste and workmanship displayed by Signor Castellani in his wonderful reproductions of Greek, Etruscan, and other goldsmith's jewellery. Certainly, with the exception of some ancient relics of the class, preserved in public museums and some private collections, we have never met with anything approaching the delicacy of taste and touch requisite for their production; and the International Jury of Class 33 evinced their high appreciation of Signor Castellani's merits by awarding him a prize medal "for excellence of design and workmanship," remarking, at the same time, that "each object exhibited by him is a study for the archæologist, the artist, and the workman." Signor Castellani has, with true artistic ardour and untiring perseverance, made himself master of most of the processes of the ancient goldsmiths, and, by dint of long study and practice, in which he was aided with the valuable assistance of the Duke Michelangelo Gaetani, has arrived at the means of reproducing, in their most minute details, the marvellous works of ancient Greece and Etruria. He does not, however, confine his powers to those epochs of art, but has equally well succeeded in comparatively modern schools of art; and his collection contained facsimiles of works in the following styles:—1. The Greek, both the mother-country and its colonies; 2. the Etruscan, the work of the ancient inhabitants of Etruria and Central Italy; 3. the Roman, of the time of the Empire; 4. the Byzantine, extending to the earlier ages of Christianity; 5. the Mediæval, extending from about the 10th century to the 16th; 6. the Renaissance, the specimens of which period were principally taken from the finest works of Cellini.

From a pamphlet on "Antique Jewellery and its Revival," by Signor Castellani, printed for private circulation, we learn that in the year 1814 the elder Castellani commenced the imitation of French and English jewellery at Rome with great success. The works of art in gold and enamel found in the ancient sepulchres in Etruria and Magna Græcia excited the wonder and admiration of all who saw them, and Signor Castellani, already skilled in long practice of close imitation, determined to reproduce them, to the utmost of his ability. He became satisfied, by close investigation, that, for the most part, all the raised ornaments were composed of various minute pieces of gold, cleverly joined or soldered together. After assiduously trying various methods to produce the same effect, but in vain, he at length came across some necklaces, and earrings locally known as "navicelle," made by workmen residing in the villages of the Umbrian Marches, principally at St. Angelo in Vado. These, in many respects, resembled the Etruscan work, and he was astonished to find that the traditions of the old method were still preserved and put in practice. Accordingly, Signor Castellani obtained some of these workmen, and proceeded to cultivate their peculiar talent. He says that, "inheriting the patience of their forefathers, and caring nothing for the mechanical contrivances by which geometrical exactness is attained in modern jewellery, they succeeded better than all whom we had previously employed in the imitation of that freedom of style which is the peculiar characteristic of the art among the ancients. Among these workmen from St. Angelo, we mention with pleasure the name of Benedetto Romanini, master of his traditional methods to our first Roman disciples in this art." "Works of this period may be divided," continues our author, "into ornaments for use and ornaments for purposes of sepulture: the first are massive enough to be worn for years without injury, whilst the latter are of extraordinary lightness. We are astonished at the fineness and delicacy of their workmanship, and are not always able to imitate them. Both are executed in very pure gold; and it appears that the makers used chemical and mechanical agents unknown to us, which enabled them to separate or join pieces of gold hardly perceptible to the naked eye; their processes of smelting, soldering, and wire-drawing remain equally a problem to us." He remarks also that these works bear a great resemblance in form and workmanship to the decorations of the ancient Indian deities, to the ornaments discovered at Nineveh, and again to those of ancient Egypt; and concludes by observing, what is doubtless true, that these nations obtained their processes from the East, and possessed much in common both as regards peculiarities of make and style. Signor Castellani is now a political exile from his native city; but, whether in Paris or London, we are glad to think that he will be enabled unmolested to carry out his discoveries in the working and colouring of gold, and the arts of enamel- and mosaic-work, to the great advantage of all lovers of good and true art.

SPECIMENS DE BIJOUTERIE D'OR ÉMAILLÉ,

PAR CASTELLANI, ROME ET LONDRES.

NOUS ne pourrions donner trop d'éloges au goût exquis et au travail parfait qui distinguent la bijouterie d'or de Signor Castellani et ses reproductions merveilleuses des orfèvreries grecques et étrusques, qui trahissent une délicatesse de touche et de goût que nous n'avons vue nulle part, en exceptant quelques anciennes reliques de ce genre, qu'on conserve dans les musées publics et dans quelques collections particulières. Aussi le Jury international, classe 33, a-t-il reconnu le mérite de Signor Castellani en lui décernant une médaille "pour la perfection du dessin et du travail," avec la remarque que "chacun des objets qu'il a exposés trahissait les études de l'archéologue, de l'artiste et de l'ouvrier." Avec une vraie ardeur d'artiste et avec une persévérance infatigable, Signor Castellani a su approfondir les procédés des anciens orfèvres; et à force de pratique et d'études, dans lesquelles le duc Michelangelo Gaetani lui a été d'une grande utilité, il est parvenu à reproduire, dans leurs détails les plus minutieux, les œuvres merveilleuses de l'ancienne Grèce et de l'Étrurie. Cependant, loin de restreindre son talent dans les limites de ces époques de l'art, il s'est occupé, avec le même succès, des écoles d'art plus modernes, comme le prouvait sa collection, qui contenait des fac-simile d'ouvrages dans les styles suivants: 1° Grec, de la mère patrie et de ses colonies; 2° Étrusque, style des anciens habitants de l'Étrurie et de l'Italie du centre; 3° Romain, temps de l'empire; 4° Byzantin, remontant au premier temps du Christianisme; 5° Moyen-âge, depuis le 10^{ème} jusqu'au 16^{ème} siècle; 6° Renaissance, dont les spécimens étaient tirés, pour la plupart, des plus belles œuvres de Cellini.

Dans un pamphlet: "De la Bijouterie antique et de sa Rénovation," par A. Castellani, imprimé pour être distribué dans un cercle limité de personnes, nous trouvons qu'en 1814 Castellani père *commença* à s'occuper de l'imitation de la bijouterie française et anglaise. Les objets d'art en or et émail qu'on avait trouvés dans les anciens sépulcres de l'Étrurie et de la Grande-Grèce étaient alors l'admiration de tout le monde, et Signor Castellani, qu'une longue pratique avait rendu expert dans l'art de l'imitation exacte, résolut d'en tenter la reproduction. L'examen approfondi de ces objets le convainquit que les ornements en relief n'étaient que différentes pièces très-petites d'or, jointes ou soudées ensemble avec une adresse infinie. En vain il essaya plusieurs méthodes pour imiter ce procédé; enfin, quelques colliers ressemblant, à plusieurs égards, aux ouvrages étrusques, lui tombèrent entre les mains, ainsi que quelques boucles d'oreille, connues sous le nom de "navicelle," faites par des ouvriers établis dans les villages des marais ombriens, surtout à Saint-Angelo in Vado, qui avaient conservé et mettaient en pratique l'ancienne méthode. Signor Castellani s'empressa donc à se procurer quelques-uns de ces ouvriers, dont il se mit à cultiver le talent spécial. "Doués d'une patience qu'ils ont héritée de leurs ancêtres, et ne se souciant pas de la précision mécanique par laquelle on donne l'exactitude géométrique à la bijouterie moderne, ils réussissaient mieux que tous ceux que nous avons employés auparavant à imiter le style libre et dégagé qui caractérisait l'art des anciens. Parmi ces ouvriers nous signalons avec plaisir Benedetti Romanini, qui était le maître de nos premiers disciples romains de cet art." "Les œuvres de cette période," ajoute l'auteur, "peuvent se diviser en ornements pour l'usage et en ornements pour la sculpture: ceux-là sont assez massifs pour être portés pendant des années sans se détériorer, tandis que ceux-ci sont d'une légèreté extraordinaire. La finesse et la délicatesse du travail sont étonnantes, et quelquefois telles que nous ne pouvons pas les imiter. L'un et l'autre de ces ornements sont en or très-pur, et ceux qui les faisaient, employaient apparemment des actions chimiques et mécaniques qui nous sont inconnues, et qui les mettaient à même de séparer et de joindre des pièces d'or à peine visibles à l'œil nu; leurs procédés de fondre, de souder et de tréfiler sont également autant de secrets pour nous." L'auteur observe que ces ouvrages ressemblent fort, pour la façon et le travail, aux décorations des anciennes divinités indiennes, ainsi qu'aux ornements découverts à Ninive et à ceux de l'ancienne Égypte; et il conclut avec la remarque très-juste que ces procédés sont venus de l'Orient, comme le prouve l'analogie du travail et du style. Signor Castellani est exilé de son pays; mais nous nous félicitons de ce qu'il pourra, sans être molesté, mettre en exécution, soit à Paris, soit à Londres, ses découvertes dans la manière de travailler et de colorer l'or, et dans l'application de l'émail et de la mosaïque, — découvertes qui ne peuvent manquer de tourner à l'avantage de tous les amateurs du vrai art.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Chromographers, 15, Abchurch Lane, E.C. 4.
 "F. Waring directed."

BRONZE CLOCK & CANDELABRA
 BY
 M. MARCHEAND OF PARIS

BRONZE CLOCK AND CANDELABRA,

BY L. MARCHAND, PARIS.

FOUNDED so far back as the year 1820, the house of Marchand has never ceased to hold a high position in manufacturing those "*bronzes d'art*" for which Paris is so celebrated. There was nothing in the Neo-Grec style, now so much in vogue in France, which evinced greater power of design and refined taste than these pieces, which were composed of black marble, relieved with incised gilt ornaments and bronze, very artistically oxydized and gilt. This, with other pieces of the same class, are proofs of what great artistic ability and educated taste are brought to bear on the productions of the Parisian manufacturers, and they reflect great credit on the eminent sculptor M. Eugène Piat, who, in the right spirit of a true artist, does not consider his dignity compromised by assisting the manufacturer in placing before the public objects for domestic use, which cannot fail to have an effect in refining and raising the national taste.

As we have had occasion to give a slight historical account of the introduction and development of great public clocks in Europe, which will be found on reference to the letter-press of Plate 182, we will very briefly pursue the same course in respect to portable clocks. It is not clearly ascertained at what particular period these were first introduced; but it is likely that, before portable clocks could be made, the substitution of a mainspring for descending weights, as a motive power, must have taken place, and this occurred probably at the close of the 15th century, producing a new era in the art of clockmaking. Neither is it known where portable clocks originated; but we are inclined to think that Italy may claim the invention, since one of the earliest notices of such a clock is to be found in a letter from Ambrosius Camaldulensis to Nicolaus, a learned Florentine, at the close of the 15th century. He writes: "When I received your letter, I immediately made ready your clock, and should have sent it, had any one been at hand to take it." He then describes it as being injured by dust, and states that he has given it to the "illustrious youth Angelo, who is most skilful in these things," to clean. The Italian poet Gaspar Visconti, writing at this period, says: "They make certain little and portable clocks, &c." This has been ascribed by Beckman to mean watches; but if so, the writer, we think, would have used the word *portabili*, and not "portativi." In the year 1484, Politian describes an excellent clock made by one Lorenzo, a Florentine, for Cosmo de' Medici. M. Labarte states, in his "*Arts du Moyen-Âge*," that "Carovage, or Carovagins, a Frenchman, who lived in 1480, is considered as the inventor of portable clocks with striking bells and alarum. This invention of a Frenchman excited the emulation of the Italian and German clockmakers, who vied with each other in producing the most extraordinary clocks. A considerable number still exist of the first half of the 16th century, which may be considered as prodigies of mechanism." M. Pierre Dubois, in the "*Moyen-Âge et Renaissance*," makes the same assertion; but "Carovage" sounds suspiciously like *Caravaggio*, a town of Lombardy, which has given its name, after the Italian fashion, to several distinguished men.

In France they were known as "orloges portatives qui monstrent les heures;" whence "montre." The earliest example Count de Laborde can find in France is in the year 1529, when payment is made to Jullien Couldroy (Jullien de Fontenay Coldoré?), the king's "orlogeur," for two "monstres d'horloges sans contrepoids." The earliest we know of in England is one presented by Henry VIII. to Anne Boleyn (circa 1535), now in the possession of Her Majesty. This one, however, has weights. In the Green Vaults of Dresden are two very fine portable clocks by J. Schlottheim and Werner, both clockmakers of Augsburg; the last-named died A.D. 1544: and a great number of such, of remarkable design and mechanism, are scattered throughout Europe. During this century Germany would appear to have taken the lead in the manufacture, which it retained for a long period; England was supplied with clocks from Germany; and Shakspeare says, in "*Love's Labour's Lost*" (ascribed to the year 1592), "A woman that is like a German clock, still a repairing." The transition from portable clocks to watches was naturally very swift, as both were constructed on the spring principle, and for some length of time Augsburg and Nuremberg were the principal seats of the manufacture.

PENDULE ET CANDÉLABRE DE BRONZE,

PAR L. MARCHAND, PARIS.

ÉTABLIE depuis 1820, la maison Marchand a toujours su maintenir une position élevée dans la fabrication des bronzes d'art pour lesquels Paris est si célèbre. Nous n'avons rien vu parmi les objets dans le style néo-grec, style fort en vogue en France, qui trahît un dessin plus vigoureux ou un goût plus raffiné que cette pendule et ces candélabres, qui sont en marbre noir, rehaussé par des ornements incrustés en dorures et en bronze artistement oxydé et doré. Ces pièces, ainsi que plusieurs autres du même genre, prouvent l'art, le talent et le goût cultivé que les manufacturiers de Paris prodiguent aux produits de leurs fabriques; et elles font aussi grand honneur au sculpteur M. Eugène Piat, lequel, animé de l'esprit d'un vrai artiste, n'a pas cru compromettre sa dignité, en donnant le concours de son talent au manufacturier, qui cherche à imprimer aux objets servant à l'usage domestique un cachet raffiné; ce qui ne peut manquer de cultiver et d'élever le goût du public.

De même que, dans le texte qui accompagne la planche 182, nous avons donné quelques détails sur l'introduction et le développement en Europe des grandes horloges publiques, nous donnerons ici un aperçu succinct des horloges portatives. L'époque de leur introduction n'est pas bien clairement établie. Mais il est probable qu'on n'a fait des horloges portatives qu'après l'époque où le ressort remplaça les contre-poids comme force motrice, — changement qui eut lieu vers la fin du 15^{ème} siècle, et qui marqua une nouvelle ère dans l'art de l'horlogerie. On est également dans l'incertitude quant au lieu où ces horloges ont été inventées; mais nous sommes disposés à croire que l'honneur en revient à l'Italie; car la première mention d'une horloge pareille se trouve dans une lettre adressée par Ambrosius Camaldulensis à Nicolaus, un savant Florentin, vers la fin du 15^{ème} siècle, où l'auteur écrit: — “En recevant votre lettre, je me mis immédiatement à finir votre horloge, que je vous aurais envoyée, s'il y avait eu quelqu'un qui voulût s'en charger.” Puis il dit qu'elle avait été abîmée par la poussière et qu'il l'avait donnée à nettoyer “à l'illustre jeune Angelo, qui est excessivement expert dans ces sortes de choses.” Le poète italien Gaspar Visconti, écrivant à la même époque, dit: “On fait maintenant certaines petites horloges portatives, etc.” Beckman veut que cela se rapporte aux montres; mais il nous semble que dans ce cas l'auteur aurait dit *portabili* au lieu de “portativi.” Politian donne, en 1484, la description d'une excellente horloge faite pour Cosmo de' Medici par un certain Lorenzo, un Florentin. M. Labarte, dans ses “Arts du Moyen-Âge,” dit “qu'un Français, nommé Carovage ou Carovagius, qui vivait en 1480, passe pour être l'inventeur des horloges portatives, garnies de sonnerie et de réveille-matin. Cette invention française réveilla l'émulation des horlogers allemands et italiens, qui rivalisaient les uns avec les autres à qui produirait les horloges les plus extraordinaires. Il existe encore bon nombre de ces horloges faites dans la première moitié du 16^{ème} siècle, de vrais prodiges de mécanisme.” M. Pierre Dubois soutient la même assertion dans son ouvrage “Moyen-Âge et Renaissance.” Mais nous ne pouvons nous empêcher de trouver que “Carovage” sonne un peu trop comme *Caravaggio*, ville de Lombardie, laquelle a donné son nom à plusieurs hommes distingués, comme cela se pratiquait en Italie.

En France ces horloges passaient sous le nom d’“orloges portatives qui monstrent les heures;” d'où vient le mot “montre.” Le premier exemple que le comte de Laborde puisse en trouver en France remonte à l'an 1529, époque où Jullien Couldroy (Jullien de Fontenay l'oldoré?), “orlogeur” du roi, reçoit le paiement de deux “monstres d'horloges sans contrepoise.” La première qu'on connaisse en Angleterre est celle que Henri VIII donna à Anne Boleyn (vers 1535), et qui est maintenant la propriété de sa Majesté la Reine; mais celle-ci a des contre-poids. Dans les Voûtes Vertes de Dresde il y a deux horloges portatives par J. Schlottheim et Werner, deux horlogers d'Augsbourg, dont le dernier mourut en 1544. Il y a, du reste, en Europe une grande quantité de ces horloges, remarquables pour le dessin et le mécanisme. Pendant cette époque, l'Allemagne occupait la première place dans ce genre de fabrication, qu'elle a conservée pendant longtemps; elle fournissait les horloges à l'Angleterre; et Shakspeare, dans sa comédie “Love's Labour 's lost” (écrite en 1592), dit: “Une femme est comme une horloge allemande qu'on a toujours à réparer.” Dès horloges portatives aux montres il n'y avait qu'un pas, les unes et les autres ayant des ressorts pour force motrice; et la manufacture des montres a eu pendant longtemps son principal siège à Augsbourg et à Nuremberg.



BRONZE CABINET
OF
GUTHRIER AND SONS

AN EBONY CABINET,

BY H. FOURDINOIS, JUN., PARIS.

IN awarding a prize medal to M. Fourdinois, Jun., the International Jury of Class 30 (Furniture and Decoration) remark that "M. Henry Fourdinois (son of the eminent *ébéniste* M. Fourdinois) makes his *début* at the present Exhibition with a work of the highest order, which, in the opinion of the Jury and the general public, is at once classed as an exceptional work, and is truly a *chef-d'œuvre*. His cabinet of carved wood, inlaid with ivory in the interior, is executed in the style of the 16th century, and equals, by the delicacy of its execution, beauty of design, and general elegance of form, the finest works of that fine period. Soberness of ornamentation, simplicity of line, precision of workmanship, are all present in this beautiful cabinet; and whilst recalling these special characteristics of the works of another period, it possesses a character of originality peculiarly its own, which distinguishes it in a very high degree. The other pieces of furniture exhibited by M. Henry Fourdinois are for more general use, mostly high class, the execution of which leaves nothing to be desired, and would suffice of themselves to gain for their author, at the outset of his career, the place which belongs to him by right, and which he has reached at the first bound."

This fine cabinet was over eight feet in height; it was ornamented with beautiful carvings in low relief by M. Megret, and enriched with incrustations of lapis lazuli, bloodstone, and jasper, very tastefully applied; the interior front fittings being relieved with gracefully-composed inlay of engraved ivory and silver masks, very delicately chased. The centre panel of the lower portion contained a very finely-carved bas-relief of the Rape of Proserpine, the four angles being filled in with allegorical figures of the Arts and Sciences; the "grotesque" carvings of the side panels and the frieze were in the best style of Italian Cinque-Cento ornament, and recalled to mind similar decoration executed by the greatest sculptors of that period. The upper portion of the cabinet contained figures of Apollo and Diana in the centre panels, very finely composed and executed, the side niches being furnished with statuettes in high relief of Mars and Minerva. In the centre of the pediment was a shield to receive armorial bearings or a monogram, and on each side of it were figures of Peace and Plenty. The cabinet was valued at £1,400, and we are glad to state was purchased by a well-known connoisseur in this country, by whom its unusual excellence is duly appreciated.

Although ebony was used in the smaller articles of furniture during the Middle Ages, it is not until the 16th century that we find it described as being made into larger objects, such as cabinets, &c., probably on account of the difficulty in obtaining it from Asia, until after the Portuguese extended trade with the East, and partly on account of the difficulty of working it. One of the earliest examples of an ebony cabinet with which we are acquainted is that preserved in the Historical Museum at Dresden, finely carved, and enriched with silver statuettes, by Hans Kellerthaler, dated A.D. 1585. Another very fine piece in the same museum, ornamented with figures and bas-reliefs in ivory, and containing likewise a spinet, was executed by Hans Schifferstein in the last half of the century. It is, however, during the succeeding century that the finest works in ebony appear to have been produced, principally by German, Flemish, and French *ébénistes*, educated in the traditions of the Italian Renaissance, which they rendered frequently, in point of design and manipulation, in a manner worthy of their models. Among the most celebrated cabinet-makers of this period may be cited Hans Schwanhard, of Augsburg, who first introduced the broad undulating ornament, so characteristic of the fine ebony frames of the 17th century. In the "Mazarinade," A.D. 1649, two rare cabinets of ebony, so bright and shining that they might serve as mirrors, are described as being the principal ornaments of the great saloon in the Mazarin palace.

In this country several fine pieces of furniture in ebony are to be found; the most notable amongst which are the magnificent cabinets, carved in low relief, belonging to Her Majesty the Queen and R. Holford, Esq., the last of which came from the well-known collection of M. Baron, of Paris, and is engraved in Du Sommerard's "Album," 2nd series. These are both specimens of the first half of the 17th century, and remain as yet unrivalled in point of size and execution, and the nearest approach to them is the cabinet now manufactured by M. Fourdinois.

CABINET EN ÉBÈNE,

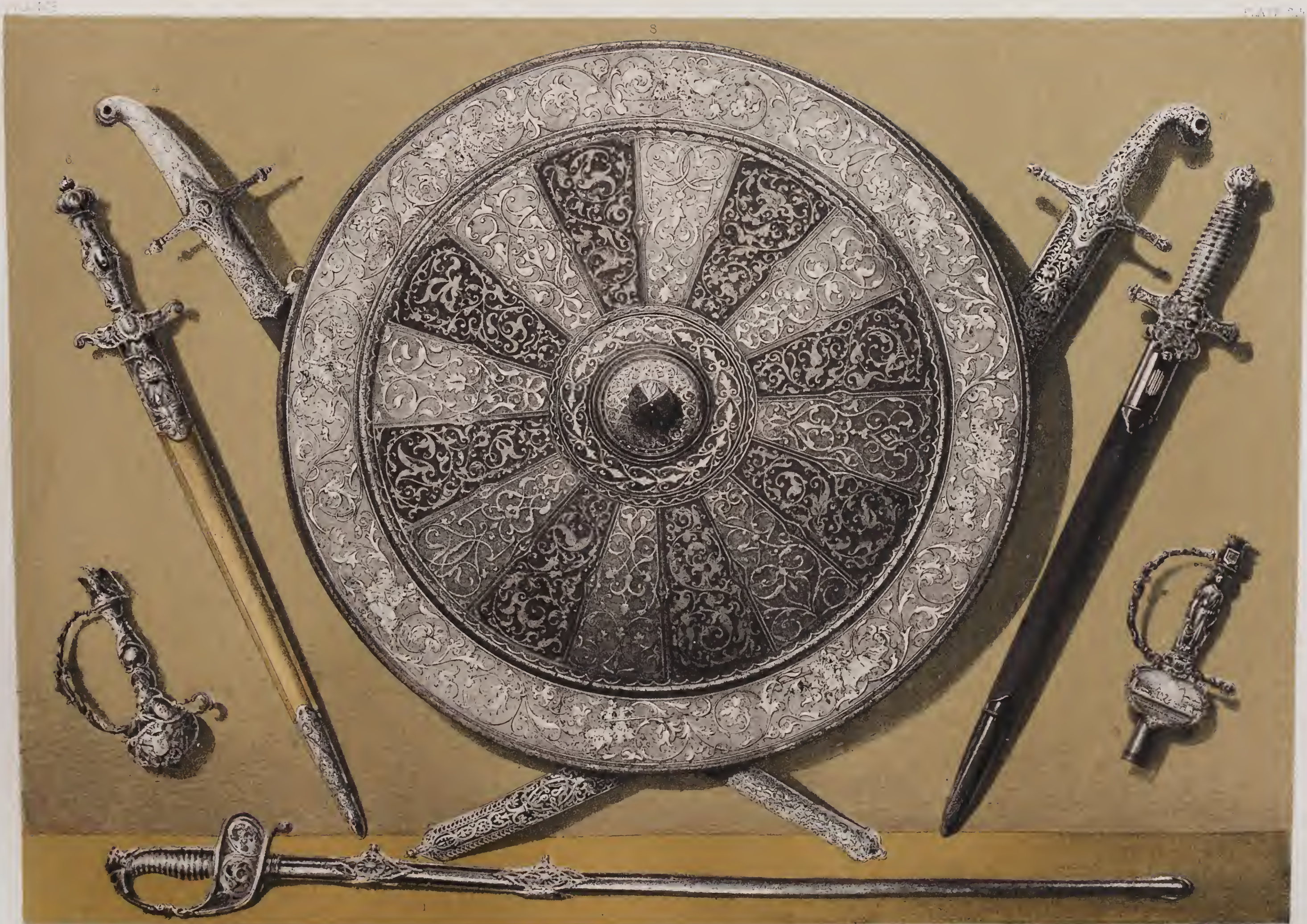
PAR H. FOURDINOIS FILS, PARIS.

LE Jury de la classe 30, en décernant une médaille à M. Fourdinois fils, remarque que “M. Henri Fourdinois (fils de l'ébéniste éminent M. Fourdinois) fait son début à l'Exposition de 1862 en produisant un ouvrage de l'ordre le plus élevé, lequel, dans l'opinion du Jury et du public en général, est considéré comme un ouvrage exceptionnel, comme un chef-d'œuvre, en un mot. Son cabinet en bois sculpté, incrusté d'ivoire à l'intérieur, est exécuté dans le style du 16^{ème} siècle, et égale, pour la délicatesse de l'exécution, la beauté du dessin et l'élégance de la forme en général, les plus beaux ouvrages de cette période célèbre. Sobriété d'ornements, simplicité dans les lignes, précision de travail, tout était réuni dans ce magnifique cabinet; et tout en rappelant le caractère spécial des ouvrages d'une autre époque, il possède une originalité particulière, qui le distingue de la manière la plus remarquable. Les autres objets d'ameublement, pour la plupart de l'ordre le plus élevé, exposés par M. H. Fourdinois, sont pour un usage plus journalier; ils sont d'une exécution qui ne laisse rien à désirer et ils auraient suffi seuls pour obtenir au fabricant, au commencement de sa carrière, la place qui lui appartient de droit, et qu'il a conquise dès son entrée dans l'arène industrielle.”

Ce beau cabinet avait plus de huit pieds de hauteur; il était orné de belles sculptures en bas-relief par M. Megret, et enrichi d'incrustations de lapis lazuli, de sanguines et de jaspes arrangées dans le meilleur goût. Le devant des compartiments intérieurs était relevé d'incrustations composées d'ivoire et de masques en argent ciselé avec beaucoup de délicatesse. Le panneau du centre de la partie inférieure contenait un beau bas-relief admirablement sculpté, représentant l'enlèvement de Proserpine; les quatre angles de ce panneau étaient ornés des figures allégoriques des Arts et des Sciences; les sculptures grotesques des panneaux de côté et de la frise étaient dans le meilleur style des ornements italiens de l'époque de “Cinque-cento,” et rappelaient les décorations exécutées par les plus grands sculpteurs de cette période. Les panneaux du centre de la partie supérieure de ce cabinet contenaient les figures d'Apollon et de Diane, d'une composition et d'une exécution admirables, et les niches de côté contenaient les statuettes en relief de Mars et de Minerve. Au centre du fronton se trouvait un écu destiné à recevoir des armoiries ou un monogramme, de chaque côté duquel on voyait des figures emblématiques de la Paix et de l'Abondance. Ce cabinet était évalué à £1,400, et nous sommes heureux de dire qu'il a été acheté par un connaisseur en Angleterre, qui en apprécie parfaitement toute la valeur intrinsèque.

Quoiqu'on se soit servi de l'ébène dans la fabrication des petits objets d'ameublement pendant le moyen-âge, ce n'est qu'au 16^{ème} siècle qu'on en a fait usage pour des meubles d'une certaine grandeur, tels que cabinets, etc., probablement à cause de la difficulté d'en obtenir de l'Asie, jusqu'à ce que les Portugais eussent étendu leur commerce en Orient, et en partie aussi à cause de la difficulté de le travailler. Le cabinet d'ébène le plus ancien que nous connaissions se trouve dans le musée Historique de Dresde; ce beau meuble, admirablement sculpté et orné de statuettes d'argent, a été fait par Hans Kellerthaler, 1585. On trouve dans le même musée un autre beau meuble, orné de figures et de bas-reliefs en ivoire, qui contient une épINETTE, ouvrage de Hans Schifferstein, dernière partie du 16^{ème} siècle. Ce n'est, cependant, que pendant le siècle suivant que les plus beaux ouvrages en ébène ont été produits, principalement par des ébénistes allemands, flamands et français, élevés dans les traditions de la renaissance italienne, qu'ils rendaient souvent, sous le rapport du dessin et de l'exécution, d'une manière digne de leurs modèles. Dans la “Mazarinade,” 1649, on trouve la description de deux cabinets rares en ébène, si brillants et si luisants qu'ils pouvaient servir de miroirs, et on les représente comme formant les ornements principaux du grand salon du palais Mazarin.

Il existe en Angleterre plusieurs beaux meubles en ébène, dont les plus remarquables sont les magnifiques cabinets, sculptés en bas-relief, appartenant l'un à sa Majesté la Reine, et l'autre à M. R. Holford; ce dernier vient de la célèbre collection de M. Baron, de Paris, et on en trouve la gravure dans la 2^{ème} série de l'“Album” de du Sommerard. Ce sont, tous les deux, des spécimens d'ébénisterie de la première partie du 17^{ème} siècle, et n'ont pas de rivaux jusqu'à ce jour, sous le rapport de la grandeur et de l'exécution: de tous les meubles de ce genre, le cabinet de M. H. Fourdinois est celui qui s'en approche le plus.



INLAID SHIELD & SWORDS,

1 2 3 by J. B. Delaplace 4 H. Duressne 5 L. F. Devisme 6 7 Gastinne Renette,
 8 page Moutier Paris

ORNAMENTAL ARMS,

BY MESSRS. DELACOUR, LEPAGE-MOUTIER, DEVISME, GASTINE-RENETTE, & DUFRESNE, PARIS.

IT appears almost unnecessary to say anything in praise of the distinguished French manufacturers whose works we have illustrated in the accompanying plate. We, however, think it only an act of justice to state that each of these exhibitors received a prize medal from the International Juries; M. L. F. Delacour “for beauty and variety of design, and for excellence of workmanship, combined with moderation of price, in swords;” M. Lepage-Moutier “for the quality and beauty of his workmanship in rifles, guns, and pistols;” M. Gastine-Renette “for breech-loading guns, and for the excellence and beauty of his workmanship in rifles, guns, and pistols;” M. L. F. Devisme “for the beauty of his workmanship in guns, and for his explosive projectiles for large guns;” and M. H. Dufresne “for encrusting gold upon iron.” Fuller illustrations of this last-named gentleman’s productions will be seen on reference to Plate 14; and for the fire-arms *de luxe* of the other exhibitors see Plate 6.

The large arabesque inlaid shield by Lepage-Moutier was one of the finest pieces of its kind in the Exhibition; another, by the same contributor, in the form of a heart, was very finely executed in *repoussé* iron by Fannière, from a design by M. Cavelier, a commission from that munificent and accomplished patron of the arts, the Duc de Luynes.

M. Delacour’s swords formed a most remarkable collection: there was nothing in the Exhibition to be compared with them for number and variety. We have selected one with a finely-cut open steel guard in the Mediæval style, and two hilts in the Renaissance style, both in chased steel. The one with an eagle on the knop was presented to the Duke of Malakoff. The base of the grip was formed by a figure of Bellona resting on a shield ornamented with the head of Medusa; and the guard contained the arms of the recipient, surrounded with oak foliage, and a scroll inscribed “Sebastopol.” The other hilt belonged to a sword of honour presented by the fishermen of Boulogne to M. D’Estremont de Maucroix; the grip being ornamented with allegorical figures of Industry, Commerce, and Navigation, and the guard with a view of the Boulogne pier in low relief; marine monsters, mermaids, &c. forming the rest of the ornamentation. Every kind of sword was here to be seen; the materials employed were as varied as the nature of the weapons, and M. Delacour has pressed into his service, for the purpose of decoration, gold, silver, bronze, iron, steel, tortoiseshell, mother-of-pearl, precious stones, and, in fine, every substance calculated to enhance the artistic appearance of his work. The damascened sabres of M. Devisme and M. Dufresne were models of good taste and elaborate execution; and the hunting-swords of M. Gastine-Renette were very richly chased and enriched with appropriate ornament.

One of the characteristics of the Middle Ages was the variety and splendour of the arms in use, and the inscriptions to be found upon them; these varied with the character of the owner; but the greater number, especially the Spanish and German ones, are of a religious character: one of the most usual on the Spanish swords is the brief inscription, “Ave Maria,” or “Jesus Maria,” with the maker’s name on the other side. On a German two-handed sword of the 17th century, in the Meyrick collection, is “Willm Tesche Weinsberg, Soli Deo gloria, anno 1621,” and “S. Petrus;”—on an old sword in the Paris armoury, “Ne movear in terrâ ad dexteram Jehovah;”—on a Spanish sword, “In tê Dominê, speravi;”—in the Ambras collection, Vienna, “Mathias Corvinus, rex Ungariæ,” and “Pro Regê, Divinâ Legê, et Gregê;”—on a German sword of the 16th century, Meyrick collection, “Look up, and observe; have a care of one who will harm you: want of faith is prevalent;” and on the other side, “Beware! take care of me; if I catch you, I’ll mince you.” On another German sword is inscribed, “A new saint, called Ruffian, who is ready for every man.” In Lord Londesborough’s collection is a Spanish sword inscribed with the words, on one side, “Draw me not without cause;” and on the other, “Sheath me not without honour.” At a later period, inscriptions were still in vogue; and there are swords in the Paris armoury of the time of the Republic,—“Vive la nation, vaincre ou mourir.” Finally, one of the most curious pieces is an Andrea Farrara belonging to her Majesty the Queen, with the following inscription let into the basket:—“Given by the Duke of Gordon and Winn, at Huntly Castle, the second Thursday of September, 1727 years. All horses not exceeding thirteen hands and two inches high are admitted to run, and the winning horse to be sold for one hundred merks, if required by the judge of the race, the riders staking crowns apiece, which are given to the poor to pray that the monarchy and Royal family may be lasting and glorious in these kingdoms.” To which we say. Amen.

ARMES DE LUXE,

PAR MM. DELACOUR, LEPAGE-MOUTIER, DEVISME, GASTINE-RENETTE, ET DUFRESNE, PARIS.

IL nous paraît presque inutile de rien dire à la louange des célèbres fabricants français dont nous avons reproduit les ouvrages sur la planche ci-contre; nous pensons, cependant, qu'il n'est que juste de constater que chacun de ces exposants a obtenu une médaille de prix du Jury: M. L. F. Delacour "pour la beauté et la variété des dessins, et le travail fini de ses épées d'un prix, malgré cela, très-modéré;" M. Lepage-Moutier "pour la beauté et la qualité du travail de ses carabines, de ses fusils et de ses pistolets;" M. Gastine-Renette "pour ses fusils qui se chargent à la culasse, pour le fini et la beauté du travail de ses fusils, de ses carabines et de ses pistolets;" M. L. F. Devisme "pour la beauté du travail de ses fusils, et pour ses projectiles explosifs pour canon;" et enfin M. H. Dufresne "pour ses incrustations d'or sur fer." On trouvera à la planche 14 d'autres illustrations des productions de ce dernier fabricant, et à la planche 6 celles des armes-à-feu de luxe des autres exposants.

Le grand bouclier incrusté d'arabesques par Lepage-Moutier était une des plus belles pièces de ce genre à l'Exposition; il y avait du même fabricant, un autre bouclier en forme de cœur admirablement exécuté en fer repoussé par Fannière, d'après un dessin de M. Cavelier; c'était une commande du duc de Luynes, ce généreux protecteur et connoisseur des Arts.

Les épées de M. Delacour formaient une collection des plus remarquables: il n'y avait rien de ce genre à l'Exposition qui pût y être comparé pour le nombre et la variété. Nous en avons choisi une à la garde en acier, admirablement travaillée à jour, et deux poignées dans le style renaissance, toutes deux en acier ciselé. Celle qui a un aigle sur le pommeau a été présentée au duc de Malakoff. La base de la poignée de cette arme était formée d'une figure de Bellone, appuyée sur un bouclier orné de la tête de Méduse; et sur la garde étaient représentées les armes du duc de Malakoff, entourées de feuillages de chêne et d'un rouleau portant l'inscription "Sébastopol." L'autre poignée faisait partie d'une épée d'honneur présentée par les pêcheurs de Boulogne à M. d'Estremont de Maucroix: la poignée, proprement dite, de cette arme, était ornée des figures allégoriques de l'Industrie, du Commerce et de la Navigation, et la garde représentait en bas-relief la jetée de Boulogne: des monstres marins, des sirènes, etc., formaient les autres ornements. On voyait dans la collection d'armes de M. Delacour des épées de toute sorte, faites et ornées de substances d'une variété infinie et d'un grand mérite artistique.

Les sabres damasquinés de M. Devisme et de M. Dufresne étaient des modèles de bon goût et de travail élaboré; et les couteaux de chasse de M. Gastine-Renette étaient très-richement ciselés et enrichis d'ornements judicieux.

Le moyen-âge se faisait remarquer par la variété et la splendeur des armes en usage et par les inscriptions qu'on y gravait. Ces inscriptions variaient selon le caractère du propriétaire de l'arme; mais le plus grand nombre, surtout les devises espagnoles et allemandes, avaient une tendance religieuse; ainsi on lisait souvent sur les épées espagnoles: "Ave Maria" ou "Jésus Maria," et le nom du fabricant de l'autre côté de l'arme. Sur une épée allemande à deux mains du 17^{ème} siècle, dans la collection de Meyrick, il y a "Willm Tesche Weinsberg, Soli Deo Gloria, anno 1621," et "S. Petrus;" on lit sur une vieille épée dans l'arsenal de Paris: "Ne movear in terrâ ad dexteram Jehovah;" sur une épée espagnole: "In te Domine, speravi;" sur une épée allemande du 16^{ème} siècle, collection de Meyrick: "Regarde et observe; garde-toi de quelqu'un qui te fera mal: le manque de foi est général;" et de l'autre côté de la lame: "Prends garde! garde-toi de moi; si je t'attrape, je te hache." Sur une autre épée allemande se trouve l'inscription: "Un nouveau saint, appelé Scélérat, prêt à attaquer le premier venu." Dans la collection de lord Londesborough, il y a une épée espagnole portant, d'un côté, les mots: "Ne me dégaîne pas sans cause," et de l'autre: "Ne me rengaîne pas sans honneur." À une époque plus récente, les inscriptions étaient encore en vogue; et il y a des épées du temps de la République, dans l'arsenal de Paris, portant l'inscription: "Vive la nation, vaincre ou mourir." Une des épées les plus curieuses, à notre connaissance, appartient à sa Majesté la Reine; elle est d'André Farrara, et porte l'inscription suivante sur la garde: "Donnée par le duc de Gordon et de Winn, au château de Huntly, le second jeudi de septembre 1727. Tous les chevaux dont la hauteur ne dépasse pas treize mains et deux pouces sont admis à la course, et le cheval vainqueur sera vendu cent marcs, si le juge de la course l'exige; les cavaliers paieront une couronne par tête,—argent qui sera donné aux pauvres, pour prier que la monarchie continue à exister et que la famille royale soit glorieuse dans ces royaumes." À cela nous disons: Amen.



London. Chromolithographed & published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. E. Waring, direct.

BOOK COVERS.

BY

M. GRUEL ENGELMANN PARIS

BOOK-COVERS,

BY GRUEL-ENGELMAN, OF PARIS.

THIS house well sustained its ancient reputation by the display of book-covers of every description in the Exhibition of 1862. Of those we have selected for illustration, one is elaborately and delicately carved in wood, on a blue ground, adapted from an old German model,—height about fifteen inches; the other is excellently designed and cut in steel, on black velvet. France has always been foremost in the bibliopegistic art, and we propose to give a slight sketch of its rise and progress in that country.

Before the invention of printing, and consequent increase in the book trade, we find bookbinders specially mentioned,—as Guillaume de Villiers in 1397, and Jacques Richier in 1401; but as a rule, it was no separate business, and sometimes the writer, sometimes the illuminator, the carver, the goldsmith, and the embroiderer, were in turn employed to put covers to manuscripts. With the use of printing, or during the second half of the 15th century, came in vogue also that of leather for book-covers, and the booksellers now began to keep their own binders. Thus, at the beginning of the 16th century, Guillaume Eustace describes himself as “Libraire du Roi et relieur de l’Université de Paris,” and Philippe Lenoir, Jean Canivet, and Nicholas Eve (1578), used the same, or a similar title. The Italian Majoli has the credit of having been one of the first collectors who took a pride in having his valuable works covered with suitable bindings (though it appears probable that gilt ornamentation in leather was not uncommon even at the close of the 15th century), and to Grolier is due the merit of extending that taste in France. The name of Jean Grolier is indeed familiar as a household word with all lovers of books and bookbinding. Born in the latter part of the 15th century, he was treasurer to Francis I., and was sojourning at Milan before the battle of Pavia, A.D. 1525; he was subsequently ambassador to Clement VII. (1523—1534), and during his residence in Italy, formed his celebrated library, the books of which were stamped with his motto, and the well-known “J^o Grolierii et Amicorum.” “Grolier,” says Libri, “must be considered the founder of the French school of ornamented binding; for the very tools used by his bookbinders were employed for contemporary collectors, and his admirable patterns have been imitated or copied by other French bibliophiles. At first they were formed by a simple and chaste combination of various lines only; but afterwards Grolier successively introduced into the designs richer ornaments, such as small flowers, wreaths, &c.; in fact, following, in this special point, the development which at that period took place in every branch of the arts.” The celebrated bindings of Diana of Poitiers, which are of rare beauty, have been assigned, and reasonably, to the artist Le Petit Bernard. Other magnificent bindings still are preserved, once belonging to Francis I. and II., Charles IX., Henry III., Henry IV., and his Queen the beautiful and learned Marguerite de Valois, the Cardinals De Bourbon and De Lorraine, and numerous other French collectors.

During the 17th century, Le Gascon was specially celebrated as a bookbinder, and his works are still highly prized; nor were patrons wanting: De Thou, Louis XIII. and Anne of Austria, Louis XIV. and Madame de Maintenon, Richelieu, the great Colbert, and a host of other collectors during this century, gave full employment to the binders of books. As regards Le Gascon, Libri does not consider his work can be compared with that of the Grolier or Majoli patterns. “As for the De Thou and Colbert bindings,” he says, “it is hardly possible to imagine that any coverings could be executed in better taste; they are generally of a simple pattern; but in that chaste simplicity everything is perfect.” So much attention was paid at this period to the materials used in binding, that in a treaty with the empire of Morocco, we find Colbert stipulating for a certain number of real Morocco skins, to be yearly supplied from Africa for the French Government, to be used only for the bindings destined for the then “Bibliothèque Royale.” From the latter part of the 17th and during the 18th century, the bindings of Padeloup, the De Romes, senior and junior, Dusseuil* and Monnier, worthily sustained the high reputation of France in this art; but printing now had done a portion of its work, and in the *mêlée* that ensued, its well-dressed children were scattered in all directions, and the art itself declined. After the Empire, however, the art revived, and the names of Simier, Ottman, Thouvenin, and Cape, add value to the bound books of the first half of the 19th century.

* Pope thus alludes to Dusseuil in his Moral Essays, Epistle IV.

“To all their dated backs he turns you round,—
These Aldus printed; those Du Seuil has bound.”

COUVERTURES DE LIVRES,

PAR GRUEL-ENGELMAN, DE PARIS.

LES reliures de toute espèce, étalées à l'Exposition de 1862 par cette maison, n'ont pas démenti la vieille réputation dont elle jouit. L'un des deux spécimens, que nous avons choisis pour notre illustration, est en bois sculpté; l'autre est d'un dessin excellent, découpé en acier sur du velours noir. Nous allons donner un petit aperçu de l'origine et des progrès de l'art bibliopégistique en France, pays qui a toujours occupé le premier rang dans cette branche des arts.

Même avant que l'invention de l'imprimerie eût encore donné un nouvel élan à la librairie, mention est déjà faite de relieurs tels que Guillaume de Villiers en 1397, et Jacques Richier en 1401; mais, en général, la reliure des livres n'était pas un état à part, et l'écrivain, l'enlumineur, le sculpteur en bois, l'orfèvre et le brodeur, s'occupaient tour à tour à fournir des couvertures pour les manuscrits. L'usage de l'imprimerie mit en vogue, pendant la seconde moitié du 15^{ème} siècle, les reliures en cuir, et les libraires commencèrent alors à tenir des relieurs attachés à leurs établissements. Ainsi, au commencement du 16^{ème} siècle, Guillaume Eustace s'appelle "Libraire du Roi et relieur de l'Université de Paris," et Philippe Lenoir, Jean Canivet, et Nicholas Eve (1578), portaient des titres semblables. Majoli, l'Italien, passe pour avoir été le premier bibliophile, qui se piquât de faire relier convenablement ses ouvrages précieux; et c'est Grolier qui en a propagé le goût en France. Né vers la fin du 15^{ème} siècle, il occupa la place de trésorier auprès de François 1^{er}, et il habitait Milan avant la bataille de Pavie, 1525. Plus tard il a été ambassadeur auprès de Clément VII (1523—1534). C'est pendant son séjour en Italie qu'il a formé sa célèbre bibliothèque, sur les livres de laquelle, était imprimée sa devise et le "J^o. Grolierii et amicorum" si bien connu. "Il faut regarder Grolier," dit Libri, "comme le fondateur de l'école française des reliures de luxe, car dans les reliures faites pour les amateurs de livres de son temps, on avait soin d'employer les mêmes outils dont se servaient ses relieurs; et ses modèles admirables ont été imités ou copiés par les autres bibliophiles de France. Ses premiers dessins n'étaient formés que d'une combinaison de lignes simple et pure, mais plus tard Grolier entremêla à ses dessins, des ornements plus riches; tels que fleurs, guirlandes, etc., donnant à sa spécialité le même développement, que prenaient à cette époque toutes les autres branches des arts." On attribue, à raison, à l'artiste Le Petit Bernard, les reliures de Diane de Poitiers, qui sont d'une beauté rare. On préserve encore d'autres reliures magnifiques,—qui avaient appartenu à François 1^{er}, François II, Charles IX, Henri III, Henri IV, et à son épouse la belle et savante Marguerite de Valois, aux Cardinaux de Bourbon et de Lorraine et à beaucoup d'autres bibliophiles de France.

Au 17^{ème} siècle, Le Gascon était célèbre comme relieur, et ses ouvrages sont, encore à présent, fort estimés. Les protecteurs, du reste, ne faisaient pas faute à l'art: De Thou, Louis XIII et Anne d'Autriche, Louis XIV et Madame de Maintenon, Richelieu, le grand Colbert, et une foule d'autres amateurs de livres du 17^{ème} siècle, donnaient assez d'emploi aux relieurs. S'il faut s'en rapporter à Libri, le travail de Le Gascon ne peut se comparer aux modèles de Grolier ou de Majoli. "Quant aux reliures faites pour De Thou et Colbert," dit Libri, "on peut à peine s'imaginer des couvertures exécutées avec plus de goût. Le dessin en est simple en général, mais dans cette simplicité pure, tout est perfection. Pour juger de l'importance qu'on attachait alors aux matériaux employés dans la reliure des livres, il faut savoir que Colbert, dans un traité fait avec l'empire de Maroc, stipula que l'empereur fournît au gouvernement français, tous les ans, un certain nombre de peaux de maroquin, destinées exclusivement pour les reliures à faire pour la "Bibliothèque Royale." Vers la fin du 17^{ème} et pendant le 18^{ème} siècle, les reliures de Padeloup, des De Rome, père et fils, de Dusseuil* et de Monnier, soutenaient dignement la haute réputation que la France s'était acquise dans la bibliopégie. Mais l'art de l'imprimerie avait déjà commencé à exercer son influence, et dans la mêlée qui suivit, les produits les mieux conditionnés des bibliopégistes, ont été éparpillés dans toutes les directions; et l'art même atteignit son climax du temps de Robespierre, où on reliait des livres en peau humaine.

* Voici l'allusion que Pope, dans ses "*Moral Essays*," épître IV, fait à l'égard de Dusseuil.

"To all their dated backs he turns you round,—
These Aldus printed; those Du Seuil has bound."



PORCELAIN
MADE IN
CHINA BY THE
KING OF THE
KINGDOM OF
CHINA

RUSSIAN PORCELAIN GROUP,

FROM THE IMPERIAL CHINA MANUFACTORY, ST. PETERSBURG.

IT is to be regretted that the Russian catalogue consisted of a mere enumeration of the articles exhibited, without giving any information, descriptive or statistical. We trust that in all future exhibitions every country will follow the excellent example set by Austria and Italy in preparing catalogues, which contain the latest and most reliable information on the state of the various industries and manufactures exemplified in their respective exhibitions.

Our present illustration gives a portion of a *déjeuner* service, ornamented with portraits of the great Romanoff family; and some pieces of a handsome tea-service in the Renaissance style, painted with copies after ancient cameos. The first set, of five pieces, was valued at £120; the other, of fifteen pieces, £136. Besides these were to be remarked a very pretty tea-service decorated with paintings of Russian country life, in the Flemish style, and two large plaques of a flower-subject and the two sons of Rubens, which evinced a very high state of excellence in earthenware-painting; the first valued at £198, the second at £166. One of the large vases placed in the nave is given in Plate 32. It will be seen that the prices were somewhat high; but then the principal objects were essentially works *de luxe*.

The plateau of the Romanoff tea-service, eighteen inches in length, contained a painting of the palace at Moscow inhabited by the ladies of the court, with the imperial arms in the angles. On the other pieces were portraits of Peter the Great and his first wife, the daughter of the boyar Feodor Abrahamavich, his mother Nathalie, his father Alexis, and other members of the imperial family, deep and rich in colour, and in good keeping with the somewhat heavy but decidedly original style of design and ornament of the service itself, which was made expressly for the Exhibition.

The political and military career of Peter the Great is too well known to need comment; of his encouragement to the industry and manufactures of Russia, a brief notice, however, will not be out of place.

After the peace of Neustadt, A.D. 1721, at the age of 49, Peter I., whose reign had been passed principally in the great war with Charles XII., turned his attention to the encouragement of the arts of peace. Before his time, the Czars Ivan I. and II., and Alexis, had introduced artisans from various parts of Europe, and had established several imperial manufactories at Moscow, Yaroslav, Smolensk, and Kiew; but owing to the troublous times which succeeded, little was effected until Peter I., with his usual energy, took the matter in hand. In 1723 he founded the Academy of Sciences at St. Petersburg, where he also established workshops for the manufacture of glass, carpets, silk, and cotton. He founded manufactories of arms at Tula, Petrosawodsk, and Sestrabeek, near St. Petersburg, and of textile fabrics at Moscow. In all the larger cities he established at least one manufactory of metal-work, woollens, and linen; so that at his death there were twenty-one imperial establishments and many smaller ones, supported entirely, or in part, at the public expense. Moscow and its government is now the chief seat of manufacture, principally of textiles, jewellery, paper, &c.: it is also the centre of the entire inland trade. Next in importance are the governments of Vladimir, Novogorod, Saratov, and St. Petersburg; which last, besides numerous private manufactories, contains the imperial establishments for the production of tapestry, glass, china, linen, powder, artillery, &c. A number of other important government establishments, principally for metallic and mineral products, are worked in the governments of Perm, Orenburg, Viatka, and Olonetz.

We would add that Peter the Great himself translated the works on architecture, by Sebastien Leclerc, on turning, by Plumier, and on mills and water-works, by Sturm. His efforts in the direction of the peaceful arts were closed by his sudden death in the year 1725.

GROUPE DE PORCELAINE RUSSE,

DE LA MANUFACTURE IMPÉRIALE DE PORCELAINE DE ST. PÉTERSBOURG.

IL est à regretter que le catalogue russe se soit borné à la simple énumération des objets exposés, sans en fournir aucun détail soit statistique ou descriptif. Espérons qu'aux expositions futures tous les pays imiteront l'excellent exemple donné par l'Autriche et l'Italie, et que leurs catalogues nous donneront les renseignements les plus exacts et les plus récents sur les diverses industries et manufactures dont les produits seront présentés au public.

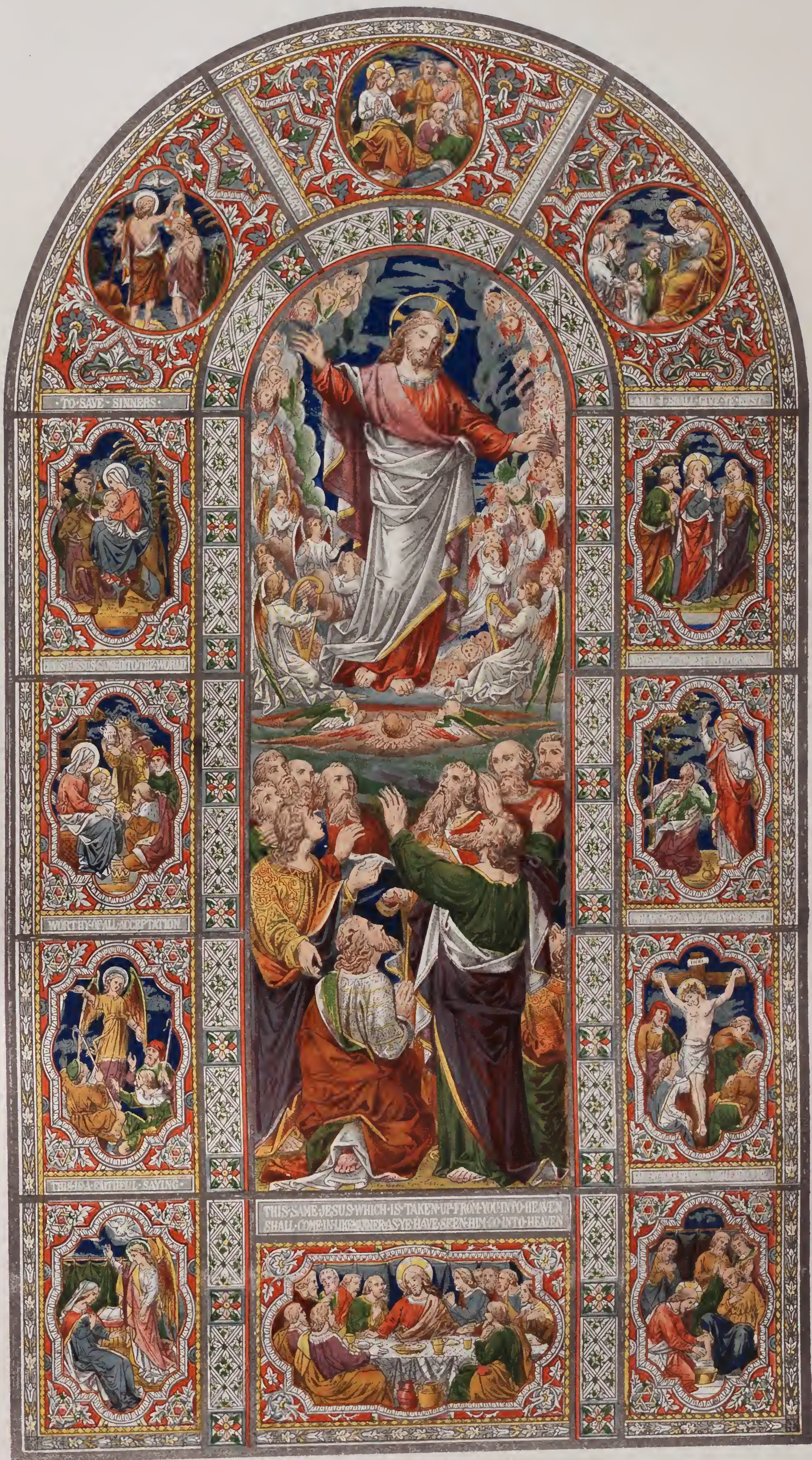
Nous avons reproduit sur notre planche une partie d'un service à déjeuner, orné de portraits de la famille Romanoff, et quelques pièces d'un fort beau service à thé dans le style de la Renaissance, décorées de peintures d'après des camées antiques. Le premier service, composé de cinq pièces, était évalué à 120 livres sterling; le second, de quinze pièces, à 136 livres sterling; en outre, il y avait encore un joli service à thé, orné de scènes de la vie rustique en Russie, peintes dans le style flamand, évalué à 198 livres sterling, et deux grandes plaques représentant l'une un sujet de fleurs, l'autre les deux fils de Rubens. Ces deux pièces donnaient la preuve que la peinture sur porcelaine est arrivée à un haut degré de perfection dans ce pays; et si les prix en paraissaient quelque peu élevés, on doit avant tout considérer que ce sont essentiellement des objets de luxe.

Sur le plateau du service Romanoff, long de dix-huit pouces, était représenté le palais des dames de la cour à Moscou, avec les armes impériales aux angles. Sur les autres pièces on voyait les portraits de Pierre le Grand et de sa première femme, la fille du boyar Féodor Abrahamavich, de sa mère Nathalie, de son père Alexis, et d'autres membres de la famille impériale. Toutes ces peintures, riches de ton, étaient en harmonie parfaite avec le caractère un peu lourd peut-être, mais décidément original de la composition et du décor de tout le service, qui a été fait exprès pour l'Exposition.

La carrière politique et militaire de Pierre le Grand est trop bien connue pour qu'il soit nécessaire de la rappeler ici, mais il ne sera pas hors de propos de donner une courte esquisse de ce qu'il fit pour l'encouragement de l'industrie et des manufactures en Russie.

Après la paix de Neustadt, en 1721, Pierre, qui était alors âgé de 49 ans, et dont le règne s'était principalement passé dans la longue guerre avec Charles XII, tourna toute son attention vers l'encouragement des arts de la paix. Avant son avènement, les trois czars, Ivan I, Ivan II, et Alexis, avaient déjà fait venir des artisans de différentes parties de l'Europe, et établi des manufactures impériales à Moscou, Yaroslav, Smolensk, et Kiew; mais les troubles qui survinrent ensuite arrêtaient cette impulsion donnée aux arts industriels, jusqu'au moment où Pierre I^{er} tourna vers ce noble but toute l'énergie qui le caractérisait. En 1723 il fonda l'Académie des Sciences de St. Pétersbourg. Il établit en même temps dans cette capitale des ateliers pour la manufacture du verre, des tapis, de la soie, et du coton. Il fonda des manufactures d'armes à Tula, à Petrosawodsk, et à Sestrabeck près de St. Pétersbourg, ainsi que des fabriques de tissus à Moscou. Dans toutes les villes principales il établit au moins trois manufactures,—une pour le travail des métaux, une autre pour celui de la laine, et une dernière pour celui du lin; de sorte qu'à sa mort il y avait vingt et une manufactures impériales, et nombre d'autres établissements moins importants, supportés en totalité ou en partie par le gouvernement. Moscou et la province dont cette ville est la capitale, contiennent aujourd'hui le plus grand nombre de manufactures, principalement de tissus, de bijouterie et de papier. Cette ancienne capitale de l'empire est encore le centre de tout le commerce intérieur. Les plus importants gouvernements après celui de Moscou sont ceux de Vladimir, de Novogorod, de Saratov, et de St. Pétersbourg. Ce dernier contient, outre de nombreuses manufactures particulières, des établissements impériaux pour la fabrication des tapis, de la verrerie, de la porcelaine, de la toile, de la poudre, des armes, et de l'artillerie. Il existe aussi nombre d'ateliers importants, établis par le gouvernement pour le travail des métaux et des minéraux à Perm, Orenburg, Viatka, et Olonetz.

Nous ajouterons encore que Pierre le Grand traduisit de sa propre main l'ouvrage de Sébastien Leclerc sur l'architecture, celui de Plumier sur le tournage, et celui de Sturm sur les moulins et les travaux hydrauliques. C'est au milieu de ces nobles efforts, tournés dans une direction toute pacifique, que la mort le surprit soudainement en 1725.



A STAINED-GLASS WINDOW,

BY MESSRS. WARD & HUGHES, LONDON.

IF any stained and painted glass window on the English side of the Exhibition deserved a medal, it was most undoubtedly this important work by Messrs. Ward & Hughes. But one principle which regulated the decisions of the Jury may be deduced from the fact that out of the eight medals awarded, all, with one exception, are given to works in the Mediæval style, some of which were rather to be regarded as caricatures than serious attempts in art; the one exception, also, being a very small window in the Italian style, which, although commendable for the clearness and brightness of its glass and general design, was in no other respect deserving of particular praise.

The window exhibited by Messrs. Ward & Hughes, for which they received Honourable mention "for general executive merit," was designed and executed by Mr. Henry Hughes, assisted by a well-chosen staff of artists and workmen, for St. Ann's Church, Westminster, and was over twenty-two feet in height. In the principal subject, the "Ascension of Our Lord," the figures are life-size, and the whole group is well composed and drawn. The principal border of the window is upon a ruby ground, containing medallions, in which are represented some of the principal events of our Lord's life, beginning with the Annunciation; then the Message to the Shepherds; the Visit of the Magi; the Flight into Egypt; the Baptism; the Sermon on the Mount; Christ Blessing Little Children; the Last Supper; Christ Washing the Disciples' Feet; the Crucifixion; Christ's Appearance to Magdalen after his Resurrection; and the Walk to Emmaus. Various inscriptions accompany the medallions, taken from the Gospels: these were selected by the rector of St. Ann's Church, the Rev. Nugent Wade, of whose valuable advice and suggestions the designer availed himself during the progress of the work.

The so-called "antique" glass, of which this window is composed, is vastly superior to the pot-metal produced even some ten years since. Its introduction is entirely due to Charles Winston, Esq., well known as an indefatigable and enthusiastic connoisseur and writer on stained glass and ancient glass-painting. Some of the colours, the ruby especially, were particularly difficult to manufacture, and it was only by a long series of analytical and synthetical experiments that Mr. Winston succeeded in enabling the Messrs. Powell, of London, to produce the finest colours from receipts furnished gratuitously by himself. It was this glass which Messrs. Ward & Hughes selected for the four fine windows executed by them for the Temple Church, London, about nine years ago.

It was our intention to have passed in review all the contributions of our glass manufacturers to the Exhibition of 1862 individually; but we feel that the strong expressions of condemnation, and the language of adverse criticism which it would be necessary to apply in several cases, would be out of place in a work of this description. We will therefore merely state that generally—indeed with only two or three exceptions—this art is in a pitiable state; the worst features of the Mediæval schools have been seized on and exaggerated till they become offensive or ridiculous; and in all cases there is observable a tendency to an affectation of what we conclude is meant to be purity of expression and simplicity of style, which degenerates into simple inanity or absolute childishness. If our artists in this branch of industry set themselves to work merely to reproduce, with all their faults and peculiarities, the works of particular epochs, intended for actual use in old buildings, as many of the French have done, we could applaud the result if successful; but in too many cases we find an incongruous combination of old and modern characteristics, which does not affect us by recalling faithfully the past, whilst it falls lamentably short of the art of painting as practised by the best artists of the day. We seriously recommend these gentlemen to reflect well, and to reconsider the nature of those principles—erroneous principles, we cannot but think—which are the cause of their being so far behind other artists in this branch of pictorial art.

VITRAUX PEINTS,

PAR MESSIEURS WARD & HUGHES, LONDRES.

S'IL y avait dans le département anglais à l'Exposition, des vitraux peints qui méritassent une médaille, c'était, sans contredit, l'ouvrage important de notre illustration, par Messieurs Ward & Hughes. On peut arriver à connaître le principe qui influença le Jury dans ses décisions, par le fait, qu'à une exception près, toutes les médailles, au nombre de huit, accordées aux objets de ce genre, ont été données pour des ouvrages dans le style moyen-âge, dont on pouvait regarder quelques-uns comme de vraies caricatures plutôt que comme le résultat d'efforts sérieux dans l'art; la seule exception — une très-petite fenêtre dans le style italien — quoique digne d'éloges pour la clarté et le brillant du verre et pour le dessin en général, ne méritait sous aucun autre rapport une distinction honorifique spéciale.

Les vitraux exposés par Messieurs Ward & Hughes, qui leur ont valu une mention honorable “pour le mérite de l'exécution en général,” ont été dessinés et exécutés par M. Henri Hughes, assisté par un personnel choisi d'artistes et d'artisans, pour l'église de Sainte-Anne, Westminster: ils avaient plus de vingt-deux pieds de hauteur. Les figures du sujet principal, “l'Ascension de Notre Seigneur,” sont de grandeur naturelle, admirablement groupées et bien dessinées. La bordure principale des vitraux est d'un fond couleur de rubis, ornée de médaillons représentant quelques-uns des principaux événements de la vie de Notre Seigneur, commençant par l'Annonciation; puis le Message aux Bergers; l'Adoration des Mages; la Fuite en Égypte; le Baptême; le Sermon de la Montagne; le Christ bénissant les petits Enfants; la Cène; le Christ lavant les Pieds à ses Disciples; le Crucifiment; l'Apparition du Christ à Madeleine, après sa résurrection; et la Promenade vers Emmaus. Ces médaillons sont entourés de différentes inscriptions prises des Évangiles, choisies par le révérend Nugent Wade, recteur de Sainte-Anne, dont les excellents avis et quelquefois même les utiles suggestions ont été mis à profit par le dessinateur de ces vitraux pendant l'exécution de son ouvrage.

Le verre dit “antique,” dont ces vitraux sont composés, est de beaucoup supérieur à celui qu'on faisait il y a de cela même dix ans. On est entièrement redevable pour l'introduction de cette espèce de verre à M. Charles Winston, si bien connu comme connaisseur infatigable et enthousiaste à l'égard des vitraux peints et des anciennes peintures sur verre, sujets sur lesquels il a si bien écrit. La manufacture des verres de couleur offrait les plus grandes difficultés, surtout celle du verre couleur rubis, et ce n'est qu'après de nombreuses expériences analytiques et synthétiques que M. Winston a réussi, en fournissant gratuitement ses recettes à Messieurs Powell, de Londres, à mettre ces fabricants à même de produire les plus belles couleurs. C'est ce verre que Messieurs Ward & Hughes ont choisi pour les beaux vitraux des quatre fenêtres de l'église du Temple, Londres, qu'ils ont exécutés il y a environ neuf ans.

Nous avons l'intention de passer en revue, et cela séparément, tous les objets exposés par les manufacturiers des vitraux d'Angleterre; mais nous sentons que les fortes expressions de censure et le langage de critique adverse, qu'il serait nécessaire d'employer dans plusieurs cas, seraient hors de place dans un ouvrage comme celui-ci. Nous nous contenterons donc de dire qu'en général — à deux ou trois exceptions près — l'art de peindre sur verre est, en Angleterre, dans un état pitoyable; on s'est emparé des côtés les plus mauvais des différentes écoles moyen-âge, on les a exagérés au point de les rendre outrageants ou entièrement ridicules; et il existe, en outre, une tendance visible à une affectation qui, nous supposons, vise à passer pour pureté d'expression et simplicité de style, mais qui ne produit qu'un vide complet ou une puérilité extrême. Si les artistes anglais dans cette branche de l'art industriel n'ambitionnent qu'à reproduire, avec tous leurs défauts et leurs spécialités, les ouvrages de certaines époques, comme l'ont fait un grand nombre de Français, nous sommes prêts à louer leurs œuvres si le résultat en est heureux; mais dans des cas, malheureusement trop nombreux, nous ne trouvons qu'un mélange informe de styles anciens et modernes, qui est loin de nous émouvoir en nous rappelant fidèlement le passé, et qui, en outre, ne se rapproche nullement des productions des meilleurs peintres sur verre de notre époque. Nous conseillons à ces artistes, de bien réfléchir et d'examiner de nouveau avec soin la nature des principes — nous ne pouvons les considérer que comme erronés — qui sont cause, qu'ils se trouvent si en arrière des autres artistes dans cette branche de l'art de la peinture.



TABLE CLOTH & HANDINGS
MILANS OF VIENNA

AN EMBROIDERED TABLE-COVER, ETC.

BY PHILIP HAAS & SONS, VIENNA.

THE International Jury of Class 20 (Silk and Velvet) awarded the Messrs. Haas a prize medal “for rich and well-designed furniture silk;” but it was not alone in this branch of textile fabrics that the firm distinguished themselves; they were awarded a medal also in Class 22, for the general merit of their carpets; and again in Class 21, “for furniture-hangings of woollen fancy reps (ribbed woollen curtains); perfection in make and colour, and excellent finish; showing great progress since the last Exhibition.” The pieces which we have selected for illustration—a cloth table-cover, richly worked with gold thread, wool, and silk, and a window-hanging—will give some, but a very inadequate, idea of the beauty and excellence of the contribution forwarded by this firm; we will only add that the designs for carpets, hangings, and silk tissues, were of a most varied nature, and characterized by much originality of design and good taste.

Great progress has been made by the Austrians since the last Exhibition in textile manufactures. The reporter to the Jury of Class 21 justly observes that “the Exhibitions of 1851 and 1855 have been lessons to manufacturers. This truth is manifest, if we compare the character of the fabrics exhibited in this department in those years with those of the present Exhibition; and we may safely say that progress and enterprise could not have been carried to a greater length, or have resulted in greater success. The United Kingdom still maintains the lead in the manufacture and production of novelties in woollen damasks and reps; but the efforts made of late years by France and Austria make that superiority of doubtful continuance. The French have, perhaps, made more rapid progress in their manufacture than any other people; but as yet they cannot compete with England or Austria to meet the demand for cheapness.”

The success of Austria in this branch of industry is due, in a great measure, to the enterprise and good taste of the firm of Haas & Sons; and a sketch of the progress of the firm will serve to show what perseverance and industry will effect. In the year 1810, Philip Haas commenced the manufacture of calico with a trifling capital; but, by making use of every new improvement in the trade, he soon became enabled to out-distance even foreign competitors. He was the first who introduced the long printing-tables into Austria, and invented an improvement in the contrivance for “broche” work, which led to the construction of nearly 1,000 similar machines in the empire. At the Vienna Exhibition of 1839 his cotton weavings were awarded the gold medal. In the same year his sons joined him in partnership, and the firm received a silver medal at Berlin in 1844 for damask weavings. In 1845 they established at Mitterndorf, near Vienna, a manufactory for furniture damasks, with thirty mechanical looms, after a peculiar system; besides a dyeing-house for yarns and stuffs. At the Vienna Exhibition of 1845 they again obtained a gold medal. In 1850 they erected a branch manufactory at Hlinsko, in Bohemia, with fifty looms for damask and fifty for Utrecht velvet. At the Industrial Exhibition of Leipsic in 1850 the head of the firm was decorated with the cross of the Royal Saxon Order of Merit. In the same year the firm acquired the cotton-spinning mill at Ebergassing, near Vienna, with 12,000 spindles, and water-power, which they subsequently rendered extensively useful for mechanical looms. At the first Great International Exhibition of 1851 they were awarded three prize medals and a very flattering notice from the Jury, and shortly afterwards erected a manufactory at Bradford, in Yorkshire. At the Munich Exhibition of 1854 they received a medal, and at Paris in 1855 a medal of the first class. In the present Exhibition they have fully sustained their high reputation, and have obtained medals in three different classes.

We do not underrate the value of a good soldier, a clever diplomatist, or a fine writer; but the greatness and welfare of a nation do not depend upon such as these: they are good to guard or amuse the State; but it is men such as Philip Haas who lay the true foundations of a nation's welfare; and, as Defoe has written, “it is all owing to trade, to the increase of our commerce at home, and the extending it abroad, that the greatness of this country is due.”

TAPIS DE TABLE BRODE, ETC.,

PAR PHILIP HAAS & FILS, VIENNE.

LE Jury de la classe 20 (Soieries et Velours) a décerné à Messieurs Haas une médaille “pour ses riches tissus de soie pour meubles, d’un excellent dessin;” mais ces fabricants ne se sont pas distingués seulement dans ce genre de tissus; ils ont obtenu aussi une médaille, classe 22, pour le mérite de leurs tapis, et une autre, classe 21, “pour tentures d’amenblement en reps de laine de fantaisie (rideaux en laine à côtes); pour perfection de fabrication et de couleur et pour le fini du travail; montrant de grands progrès depuis la dernière Exposition.” Les pièces que nous avons choisies pour notre illustration—un tapis de table, richement brodé d’or, de laine et de soie, et une tenture de fenêtre—ne donneront qu’une faible idée de la beauté et de la perfection des tissus exposés par cette maison, dont les dessins des tapis, des tentures et des tissus de soie, étaient des plus variés, d’un goût excellent et caractérisés par beaucoup d’originalité.

Depuis la dernière Exposition, les Autrichiens ont fait de grands progrès dans la fabrication des tissus. Le rapporteur du Jury de la classe 21 remarque avec justice que “les Expositions de 1851 et de 1855 ont été pour les manufacturiers une source d’enseignements utiles. Cette vérité est évidente si nous comparons les tissus exposés en 1851 et en 1855 avec ceux de l’Exposition actuelle; et nous pouvons affirmer, sans crainte de contradiction, qu’il serait impossible de porter l’esprit de progrès et d’entreprise plus avant que dans ce département industriel et de le voir couronner d’un succès plus grand. Les manufactures des Royaumes-Unis tiennent encore le premier rang pour la production des nouveautés dans les tissus en damas et en reps faits de laine; mais les efforts que la France et l’Autriche ont faits ces dernières années dans ce département industriel rendent douteuse la continuation de cette supériorité. Les Français ont peut-être fait plus de progrès dans leur manufacture que tout autre peuple; mais ils ne peuvent pas encore entrer en concurrence avec l’Angleterre et l’Autriche pour le bon marché.”

Les succès obtenus par l’Autriche dans cette branche de l’industrie sont dus, en grande partie, à l’esprit entreprenant et au bon goût de la maison Haas & fils; et quelques détails sur l’origine et sur les progrès de cette maison serviront à montrer ce que peut accomplir la persévérance jointe à l’industrie. En 1810, Philip Haas établit une manufacture de calico, avec un très-petit capital; mais, grâce à l’adoption judicieuse qu’il fit de toute amélioration dans son genre de manufacture, il fut bientôt en position de devancer même les fabricants étrangers. Il fut le premier à introduire en Autriche les longs châssis à imprimer et fit une amélioration dans le mécanisme pour les ouvrages à broche, qui eut pour résultat la construction de près de 1,000 machines semblables dans l’empire. À l’Exposition de Vienne en 1839 il obtint la médaille d’or pour ses tissus de coton. Ses fils s’associèrent à lui la même année, et la maison Haas & fils reçut une médaille d’argent à Berlin en 1844 pour tissus de damas. En 1845 ils établirent à Mitterndorf, près de Vienne, une manufacture pour tentures de damas, ayant en activité trente métiers mécaniques, d’un système particulier, et une teinturerie pour laine filée et étoffes. Ils obtinrent pour la seconde fois la médaille d’or à l’Exposition de Vienne de 1845. Ils construisirent en 1850 une manufacture succursale à Hlinsko, en Bohême, de cinquante métiers pour damas et cinquante pour velours d’Utrecht. À l’Exposition Industrielle de Leipsic en 1850, le chef de la maison fut décoré de la croix de l’ordre Royal Saxon de mérite; et la même année Messieurs Haas & fils se rendirent les acquéreurs de la filature d’Ébergassing, près de Vienne, ayant 12,000 fuseaux en activité et possédant de l’eau, dont ils firent ensuite usage comme principe moteur pour les métiers à la mécanique. À la grande Exposition de 1851 ils reçurent trois médailles et obtinrent du Jury des éloges tout spéciaux; peu après, ils construisirent une manufacture à Bradford, Yorkshire. Ils obtinrent une médaille à l’Exposition de Munich en 1854 et la médaille de première classe à Paris, 1855. À l’Exposition de 1862 ils ont dignement maintenu leur haute réputation et ont remporté trois médailles.

Nous sommes loin de vouloir rabaisser le mérite et l’utilité d’un bon soldat, d’un diplomate de talent ou d’un habile écrivain; mais la grandeur et la prospérité d’une nation ne dépendent pas d’eux: ils sont bons à défendre ou à amuser l’État; mais ce sont des hommes comme Philip Haas & fils qui jettent les vrais fondements de la prospérité d’une nation; et comme l’a écrit Defoe, “ce n’est qu’à ses manufactures, à l’extension de son commerce à l’intérieur et à l’étranger que l’Angleterre doit sa grandeur.”



Donatello's 'St. George' (1430-40), bronze, Florence, Italy.

THE ST. GEORGE MONUMENT
BY DONATELLO
FLORENCE, ITALY

IVAN DESTROYING THE HEATHEN GODS,

BY PROFESSOR PIMENHOFF.

A SMALL group in bronze, about 2 feet 6 inches high, cast by Morand & Co., of St. Petersburg, from the original by Professor Pimenhoff, of that city. It is characterized by great vigour and simplicity of treatment, and is entirely free from that exaggerated expression of sentiment which is becoming so common in France.

Professor Pimenhoff has, with great kindness, furnished us with the following notes:—When the Emperor Nicholas visited Florence in 1845, Pimenhoff, who had already signalized himself as a sculptor, was commissioned by the emperor to make designs for four colossal groups, to be placed on the Nicholas Bridge, then building at St. Petersburg, one of which was executed after his return to St. Petersburg in 1854, and from which the group in the Exhibition was taken. It represents the triumph of Christianity, or the extermination of the Pagan gods.

In the 11th century Vladimir became a Christian, and introduced Christianity amongst his people. The Russians inhabiting Kiew, the ancient capital, threw Peroun, their Jupiter, into the river Dnieper; and we here see a young Russian warrior trampling on the idol, which the river god stretches out his hand to receive. On the vase is written, in Russian, “Dnepr.” The young man holds in his hand the cross, the emblem of his faith, guarded in front by his shield, on which is placed the archangel Michael, the patron saint of Kiew.

Nicholas Pimenhoff, professor of sculpture in the Imperial Academy of the Fine Arts, St. Petersburg, was born in 1812. In 1824 he entered as a student into the Academy, in which his father was then professor of drawing and sculpture. During his nine years’ probationership he carried off a large number of prizes. In 1836 he exhibited his first statue, larger than life, of a Russian peasant playing the national game of “babki,” for which he obtained the great gold medal of the Academy, entitling him to the travelling studentship. This work was particularly admired by the Emperor Nicholas, who ordered it to be cast in bronze, and placed in the precincts of the Tsartskve-sélo palace, near St. Petersburg, whilst the great Russian poet Poushchine praised it in verse. In 1837 he arrived at Rome, after studying the principal works to be seen in Germany and Northern Italy, and resided at Rome for six years. During his studies after the Antique, he executed a marble statue of “A Little Mendicant,” for the present emperor, besides other works after nature, which are now in the Academy of Fine Arts and various imperial palaces, and a model of a monument to M. Nelidoff, a remarkable work, now in the chapel of the Nelidoff family at Kursk. After his return to St. Petersburg, he was engaged in various large works, and in 1850 executed the subjects of the Transfiguration and Resurrection, for the cathedral of St. Isaac, the figures being over seven feet high. In 1855 he obtained the professorship of sculpture in the Imperial Academy of Fine Arts, and has given an impulse to the art amongst his young students.

Since then he has been commissioned by the Russian navy to execute a colossal statue in bronze, 21 feet high, on a marble pedestal 26 feet high, to be erected at Sebastopol, in memory of Admiral Lazareff, a small model of which, in bronze, was in the Exhibition. The Society of Russian Merchants have chosen him as the sculptor of a monument to the late Emperor Nicholas, to be placed in the hall of the Exchange at St. Petersburg—a noble design; the principal feature being a bust, in white marble, of the deceased, above seven feet in height.

Besides other commissions for monuments for the imperial and other noble families, M. Pimenhoff is at work on a colossal marble statue of St. George for the imperial palace at Moscow, a small copy of which, in chased silver, presented by the officers of the Cuirassiers to their commandant, General Count Nierotti, was to be seen in the Russian department.

Other works are a memorial to Termak, the conqueror of Siberia in the 16th century, and a monument for the great Russian poet Poushchine, who was killed in a duel at St. Petersburg in 1837; a large number of presentation pieces in silver for various regiments, and many busts and medallions. Nor does the professor scorn sculpture in wood; and his works adorn the bows of several frigates and corvettes in the Russian service.

The Vladimir who is mentioned at the commencement of this article, was one of the most remarkable men of his day. He is universally known as St. Vladimir in Russia, although he was most distinguished as a warrior and legislator.

IVAN DÉTRUISANT LES DIEUX PAÏENS,

PAR LE PROFESSEUR PIMENHOFF.

C'EST un petit groupe en bronze, d'environ 2 pieds 6 pouces de hauteur, fondé par Morand & C^{ie}, de St. Pétersbourg, d'après l'original du professeur Pimenhoff, de cette ville. Cette œuvre, caractérisée par une grande vigueur et une grande simplicité, est exempte de ce sentiment exagéré d'expression, si commun maintenant en France.

Le professeur Pimenhoff a eu la bonté de nous fournir les détails suivants : — Lorsque l'empereur Nicholas visita Florence, en 1845, Pimenhoff, qui s'était déjà fait connaître comme sculpteur, reçut de l'empereur la commande de quatre groupes, de grandeur colossale, qui devaient être placés sur le pont Nicholas, qu'on bâtissait alors à St. Pétersbourg. Il exécuta, en 1854, à son retour à St. Pétersbourg, un de ces groupes dont la copie en petit était à l'Exposition. Il représente le triomphe du Christianisme, ou l'extermination des dieux du Paganisme.

Au 11^{ème} siècle, Vladimir devint chrétien, et introduisit le christianisme parmi ses sujets. Les habitants de Kiew, l'ancienne capitale, jetèrent Peroun, leur Jupiter, dans le Dnieper ; et le groupe, que nous avons illustré, représente un jeune guerrier russe foulant aux pieds l'idole, que le dieu du fleuve reçoit, les bras étendus. Sur le vase est écrit, en russe, “ Dnepr.” Le jeune homme tient dans une main la croix, symbole de sa foi, et de l'autre son bouclier, comme arme défensive, sur lequel est représenté l'archange Michel, le saint patronal de Kiew.

Nicholas Pimenhoff, professeur de sculpture à l'Académie Impériale des Beaux-Arts à St. Pétersbourg, est né en 1812. En 1824, il entra comme étudiant à l'académie, où son père était alors professeur de dessin et de sculpture. Pendant ses neuf années d'étude, il remporta un grand nombre de prix. En 1836, il exposa sa première statue, plus grande que nature, d'un paysan russe jouant au jeu national de “ babki,” qui lui valut la grande médaille d'or de l'académie, récompense qui permet, en outre, à l'étudiant de voyager aux frais de l'état. Cette œuvre excita l'admiration de l'empereur Nicholas, qui ordonna d'en faire une copie en bronze et de la placer dans l'enceinte du palais de Tsartskve-sélo, près de St. Pétersbourg ; et le grand poète russe Poushchine la célébra en vers. Après avoir étudié les principales œuvres artistiques qu'on trouve en Allemagne et dans le nord de l'Italie, il arriva en 1837 à Rome, où il résida six années. Pendant le cours de ses études d'après l'antique, il exécuta une statue en marbre, “ Le petit Mendiant,” pour l'empereur actuel, et d'autres œuvres d'après nature, qui se trouvent maintenant à l'Académie des Beaux-Arts et dans différents palais impériaux ; ainsi qu'un monument à la mémoire de M. Nelidoff, ouvrage remarquable, maintenant dans la chapelle de la famille Nelidoff, à Koursk. C'est pendant son séjour en Italie qu'il reçut, de feu l'empereur Nicholas, la commande des quatre groupes, de grandeur colossale, dont nous avons déjà parlé. Après son retour à St. Pétersbourg, il s'occupa de différents grands ouvrages ; et en 1850 il exécuta, pour la cathédrale de St. Isaac, la Transfiguration et la Résurrection, sujets dans lesquels les figures ont plus de sept pieds de hauteur. En 1855, il fut nommé professeur de sculpture à l'Académie Impériale des Beaux-Arts.

Depuis lors, il a reçu de la marine russe, la commande d'une statue colossale en bronze, de 21 pieds de hauteur, sur un piédestal en marbre de 26 pieds de hauteur, pour Sébastopol, en mémoire de l'amiral Lazareff, dont une copie en petit, faite en bronze, était à l'Exposition. La société des Négociants russes l'a choisi pour sculpter un monument à la mémoire de feu l'empereur Nicholas, qu'on doit placer dans la belle et noble salle de la Bourse, à St. Pétersbourg, dont la partie saillante est un buste de feu l'empereur, en marbre blanc, d'environ sept pieds de hauteur.

Outre les commandes de monuments qu'il exécute pour la famille impériale et d'autres familles nobles, M. Pimenhoff travaille, en ce moment, à une statue colossale de St. George, destinée au palais impérial de Moscou, dont une copie en petit, en argent ciselé, présentée par les officiers des cuirassiers à leur commandant, le général comte Nierotti, se trouvait dans le département russe à l'Exposition.

Nous avons aussi du professeur Pimenhoff, un monument à la mémoire de Termak, le conquérant de la Sibérie, dans le 16^{ème} siècle ; un autre, à la mémoire du grand poète russe Poushchine, qui fut tué en duel à St. Pétersbourg, en 1837 ; et un grand nombre de pièces de présentation en argent, pour divers régiments, ainsi que des bustes et des médaillons. Ce grand sculpteur ne dédaigne pas d'employer son talent à l'exécution des sculptures en bois ; car ses ouvrages en ce genre ornent la proue de plusieurs frégates et de plusieurs corvettes de la marine russe.



London. Lithographed & Published by May & Son, Lithographers to the Queen.
J. E. Warren, Printer.

SILVER TAZAS

HENRY J. GARDNER & CO. LONDON

SILVER VASES,

BY MESSRS. GARRARD & CO., LONDON.

THE accompanying illustrations of silver vases, designed and executed in the highest style of ornamental art, are only what we might naturally have expected in the productions of a firm which occupies so distinguished a position as that of Messrs. Garrard. In Plate 121 we have given their large centre-piece executed for H. M. the Queen; and the present selection will serve, together with that, to afford some idea of the importance and beauty of their contribution to the International Exhibition of 1862, for which they received a medal, with the remark of the Jury that their silver plate “is especially distinguished by excellence of manufacture.”

Among the pieces selected for our present illustration is to be remarked—the oxydized silver and parcel-gilt cup given by her Majesty and the Prince Consort to their grandchild and godson, Prince Frederick of Prussia, on the occasion of his christening. On the top of the cover is seen a little child resting on a truncated column, surrounded by figures of Faith, Hope, and Divine Love. The body of the cup is enriched with coloured enamels and the arms of England and Prussia; groups of little doves are perched round the rim of the cover, and on the stem is St. George killing the dragon, as an emblem of the destruction of sin. The whole piece is richly jewelled with diamonds, carbuncles, amethysts, topazes, and the delicate green peridot, or chrysolite. On the foot is placed the following inscription:—“To Frederick William Victor Albert of Prussia, their dear grandchild and godson, from Victoria and Albert, in remembrance of March 5th, 1859.”

The silver cup presented by H. M. the Queen to the hereditary Grand Duke of Baden on the occasion of his christening is surmounted by a graceful composition representing Baptism. On the body of the cup are the arms of Great Britain and Baden; and the ornament is formed by the passion-flower, lily, wheat, and vine, arranged in a very artistic manner.

The remaining subject is a jewelled and enamelled cup, the design of which was suggested by a similar piece made for Henry VIII., from drawings by Holbein, and presented by that monarch to Lady Jane Seymour. On the body of the cup are medallions containing portraits of Michael Angelo, Raffaele, Holbein, and Erasmus. The whole is remarkably well composed, finely enamelled and jewelled, and surmounted by a portrait of H. M. the Queen, with the royal arms in enamel. The average height of the three cups is about two feet.

Among other noble specimens of the silversmith’s art exhibited by Messrs. Garrard were especially to be remarked a centre-piece and two candelabra, in burnished silver, executed for the Maharajah Duleep Singh, the ornamental portions of which were in the Hindu style; a fine equestrian statue of Edward the Black Prince; the grandly-composed group of Charles, the blind king of Bohemia, led to battle by his knights on the field of Crecy,—a work which shows to advantage the great artistic ability of Mr. E. Cotterill, the modeller; a tea-service in the Louis XIV. style, presented to the Princess Alice on the occasion of her marriage, by her bridesmaids; and a number of other important works which fully sustained the reputation of the firm.

Without going so far back as the Saxon period, during which notices of the *Opus Anglicanum* and *Opus Hibernicum* frequently occur in connection with enamel and metal work, the goldsmith’s art appears to have been practised with great success in this country. During the reign of Henry III. we read of the Odo or Otho family of Westminster, and William of Gloucester, as the king’s goldsmiths. In the reign of Edward I. the principal goldsmiths were Adam of Shoreditch and William Farringdon of London; under Edward III., Thomas Hessey and John Walsh, of London; under Richard II., Adam Thorpe and Richard Brok, of London; in this reign, A.D. 1392, the Goldsmiths’ Company was incorporated. In the French inventories of the 14th and 15th centuries numerous entries are made of gold and silver work *à la façon d’Angleterre*. During the reign of Henry VIII. Holbein made numerous designs for this branch of industry, which must have been executed by English goldsmiths; and in Queen Elizabeth’s reign, besides several names, amongst which that of Nicholas Hilliard is still famous, Robert Brandon and Assabel Partrage are mentioned as the queen’s goldsmiths. Fynes Morrison, writing in the 16th century, describes the goldsmiths’ shops in “Cheape-side” especially as being equal to those of Paris or Florence. Sir E. Sandys (17th century) also states that “the show of goldsmiths’ shops in Cheapside is the greatest in Christendom.” In 1631 all goldsmiths were commanded by an order in council to confine their trade to Cheapside, Lombard Street, and Goldsmiths’ Row. We will only add, that a complete list of the Assay-Office marks, dating from 1438, has been published by Octavius Morgan, Esq., for the Archæological Institute, and another by Mr. Chaffers, F.S.A.

COUPES D'ARGENT A COUVERCLES,

PAR MM. GARRARD & C^{IE}, LONDRES.

LES vases d'argent reproduits ci-contre, dessinés et exécutés dans le style le plus élevé de l'art, sont à la hauteur de tout ce qu'on devait naturellement attendre d'une maison qui occupe une position aussi distinguée que la maison de Messieurs Garrard. Nous avons donné, à la planche 121, un grand surtout de table fait pour S. M. la Reine, lequel, ajouté aux illustrations que nous donnons ici, servira à former une idée de l'importance et de la beauté des objets exposés en 1862 par cette maison, qui a reçu la médaille, à laquelle le Jury international a ajouté la remarque que la vaisselle d'argent "se distinguait surtout par une grande supériorité de fabrication."

Parmi les pièces que nous avons choisies pour notre illustration, se fait remarquer la coupe d'argent oxydé et doré en partie, qui a été donnée par S. M. la Reine et le prince Albert à leur petit-fils et filleul, le prince Frédéric de Prusse, à l'occasion de son baptême. Au sommet du couvercle un petit enfant est assis sur une colonne tronquée, entouré des figures de la Foi, de l'Espoir et de l'Amour Divin. Sur le corps du vase on voit en émail coloré les armes d'Angleterre et de Prusse. Des groupes de petites colombes sont perchés autour du bord du couvercle, et sur la patte on voit Saint George, qui tue le dragon, emblème de la destruction du péché. Toute la pièce est richement garnie de diamants, d'escarboucles, d'améthystes, de topazes, et de péridots ou chrysolithes d'un vert tendre. Sur le pied il y a l'inscription "À Frédéric Guillaume Victor Albert de Prusse, leur petit-fils et filleul chéri, de la part de Victoria et d'Albert, en souvenir du 5 mars, 1859."

La coupe d'argent donnée par S. M. la Reine au grand-duc héréditaire de Bade lors de son baptême est surmontée d'une composition gracieuse, qui représente le baptême. On voit les armes d'Angleterre et de Bade sur le corps de la coupe. Les ornements sont formés de grénadilles, de lis, d'épis de blé, et de vignes artistement arrangés.

L'autre sujet de notre illustration est une coupe émaillée et garnie de bijoux, dessinée d'après une ancienne pièce semblable faite pour Henri VIII, sur les dessins de Holbein, et présentée par ce monarque à Lady Jane Seymour. Sur le corps de la coupe il y a des médaillons contenant les portraits de Michel-Ange, de Raphaël, de Holbein et d'Érasme. La coupe, ornée d'émaux et de pierreries, est surmontée du portrait de S. M. la Reine et des armes royales en émail, et forme dans son ensemble une composition admirable. La hauteur des trois coupes est de deux pieds environ.

Parmi les autres spécimens d'orfèvrerie exposés par Messieurs Garrard, se faisaient remarquer principalement un surtout de table et deux candélabres en argent bruni, exécutés pour le maharajah Duleep Singh, et dont les ornements étaient dans le style hindou; une belle statue équestre d'Édouard le Prince noir; le groupe grandiosement conçu du roi aveugle Charles de Bohême conduit par ses chevaliers sur le champ de bataille de Crécy—œuvre qui fait honneur au talent artistique du modelleur, M. E. Cotterill; un service à thé, style Louis XIV, présenté par ses demoiselles d'honneur à la princesse Alice à l'occasion de son mariage; et nombre d'autres pièces importantes dignes de la haute réputation de cette maison.

Déjà, à l'époque saxonne, on trouve mention faite d'ouvrages en métal et émail marqués comme Opus Anglicanum et Opus Hibernicum, et depuis cette époque l'art de l'orfèvrerie a toujours été exercé avec beaucoup de succès en Angleterre. Dans les inventaires français du 14^{ème} et de 15^{ème} siècle, mention est faite d'ouvrages en or et en argent à la façon d'Angleterre. Sous le règne de Henri VIII, Holbein fit de nombreux dessins pour orfèvrerie que les orfèvres anglais du jour ont exécutés sans doute. Fynes Morrison, 16^{ème} siècle, parle des magasins d'orfèvrerie de "Cheape-side" comme étant aussi beaux que ceux de Paris et de Florence. Sir E. Sandys, 17^{ème} siècle, dit que "l'étalage des orfèvres de Cheapside est le plus beau de la Chrétienté." En 1631, une ordonnance du conseil défendit aux orfèvres d'étendre leur commerce au-delà des limites de Cheapside, de Lombard-street, et de Goldsmiths'-row; et en 1637, l'ordre fut donné de fermer immédiatement toutes les boutiques, à l'exception de celles qui se trouvaient dans les rues énumérées ci-dessus. L'histoire de cet art, à commencer de cette époque, est trop bien connue pour que nous ayons besoin d'en rien dire; ajoutons seulement que M. Octavius Morgan, de l'Institut de l'Archéologie, et M. Chaffers, F.S.A., ont publié une liste complète des différentes marques du bureau de l'essayerie à commencer de A.D. 1438.



Lithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. B. Waring, direct.

JEWELLERY.

BY
MELLERIO BROS. PARIS

BY
MARRET & BEAUGRAND, PARIS.

JEWELLERY,

BY MELLER BROS., AND MARRET & BEAUGRAND, PARIS.

PRIZE MEDALS were awarded to both of the above firms "for excellence of design and workmanship;" and the International Jury of Class 33 added to them the following remarks; viz., that "MM. Meller's collection of jewellery is distinguished for richness combined with taste;" and that "the rich collection of jewellery contributed by MM. Marret & Beaugrand is in good taste; usefulness and beauty of design being alike considered, and the one not sacrificed to the other." The diamond frontlets in the Greek style, exhibited by MM. Marret & Beaugrand, were certainly some of the most exquisite adaptations of that style, as applied to jewellery, in the Exhibition. Equally studied and refined in their way were the other objects we have selected, and they fully justify the high encomiums passed by the Jury on the productions of this firm. In the pieces which we have taken from the collection of MM. Meller is to be remarked a very clever and tasteful adaptation of natural objects as personal ornaments; the most remarkable being the enamelled lilac sprig and the dragon-fly; the former especially was exquisitely simple and gracefully composed. Nor should we forget to praise, as an instance of applying stones to a purpose in character with their appearance, the brooch formed of a shell in brilliants, containing a pearl, and having pendent diamonds falling like drops of water. Indeed, taken altogether, there was a richness of fancy, a refined taste, a quick perception of the best purpose to which various stones could be applied, combined with a delicacy and yet freedom of manipulation in the settings, such as entitle the French jewellers to the very highest place in the art of adapting precious stones to personal ornament; and we congratulate M. Rouvenat, M. Petiteau, MM. Marret & Beaugrand, MM. Meller, and M. Jacta, on producing jewellery which not only reflects great personal credit on themselves, but still preserves for Paris the honour of being the fountain of good taste. Nor should we finally leave this section without a word of praise for M. Jouanin, whose gem engravings evince an artistic feeling and a power of manipulation which, if guided by a spirit ambitious of the highest perfection, may raise the glyptic art to a higher position than it holds, with a few eminent exceptions, at present. We will finish with giving a few curious notes on gems and jewellery, in continuation of those to be found in the letter-press of Plates 44, 70, 130, and 167.

Anselm Boëce de Boot, physician to the Emperor Rudolphus II., in his "Treatise on Gems," gravely discusses the question as to whether the virtues ascribed to the diamond arise from a natural quality of the stone, or belong to a spirit inhabiting it. (For its supposed virtues see Plate 70.) In the Pharmacopœia of the Middle Ages, one of the most sovereign remedies was a costly compound called the "Five precious fragments," consisting of powdered rubies, topazes, emeralds, sapphires, and hyacinths. The beryl was believed to be efficacious in liver complaints, hysteria, and jaundice, and, when powdered, would cure sore eyes. Among the drugs administered to restore the reason of Charles VI. of France was a decoction of pearls and distilled water. Nor was Cleopatra alone in her costly drink: Clodius of Rome is stated to have swallowed a powdered pearl of immense value at a banquet, observing, that as it tasted so well, he must insist on each of his guests accepting a fine pearl to be similarly disposed of; and Mr. W. J. Lawson, in his "History of Banking," states that Sir T. Gresham, in order to prove to the Spanish ambassador that no banquets equalled in costliness those of England, ground a pearl, valued at £15,000, into a power and drank it off in a glass of wine to the health of his queen. According to Albertus Magnus, the heliotrope had the property of rendering its wearer invisible. The Persians believed that the scent of the onyx turned away tempests. Cardan asserts that the sardonyx or cornelian wins lawsuits and enriches the wearer. The amethyst made the wearer diligent, and procured him the favour of princes. The medicinal virtues of the topaz were multifarious—it lost its colour in the presence of poison, and dispelled enchantments; and the power of the sapphire was so great over venomous creatures, that it caused them instant death. Finally, as there is a floral calendar, so was there a calendar of precious stones, each month having its appropriate gem; and even the Apostles were supposed to be represented by precious stones. As Shakspeare makes the monk, in "Romeo and Juliet," say—

"O! mickle is the powerful grace that lies
In herbs, plants, *stones*, and their true qualities."

JOAILLERIE,

PAR MELLER FRÈRES, ET MARRET & BEAUGRAND, PARIS.

L'UNE et l'autre de ces maisons ont reçu la médaille pour "excellence de dessin et de travail;" et le Jury, classe 33, a ajouté les remarques suivantes :—"La collection de joaillerie de Messieurs Meller se distingue par la richesse combinée avec un goût excellent;" et "la riche collection de joaillerie exposée par Messieurs Marret & Beaugrand est d'un goût excellent; le fabricant a eu en vue l'utilité en même temps que la beauté, sans sacrifier l'une à l'autre." Les diadèmes de diamants dans le style grec, exposés par Messieurs Marret & Beaugrand, étaient certainement les plus beaux spécimens de ce genre de parure qu'il y eût à l'Exposition. Les autres objets que nous avons choisis n'étaient pas moins soignés et ne trahissaient pas moins de goût, et ils justifiaient pleinement les éloges que le Jury a donnés aux produits de cette maison. Dans les pièces de la collection de Messieurs Meller que nous avons reproduites ci-contre, on remarque une adaptation ingénieuse et gracieuse d'objets naturels aux ornements personnels, tels que le petit bouquet de lilas et la demoiselle en émail; la branche surtout était d'une simplicité exquise et d'une composition gracieuse.

N'oublions pas de parler avec grands éloges de la broche en brillants, forme coquille, contenant une perle et garnie de diamants pendants, en guise de gouttes d'eau, manière ingénieuse de faire servir les pierreries à des objets qui correspondent le plus à leur apparence. En résumé, les joaillers français ont déployé une fertilité d'imagination, un goût raffiné, une vive appréciation du meilleur parti à tirer des différentes pierres précieuses, une manipulation à la fois délicate et dégagée dans le montage des bijoux, et, en un mot, une supériorité telle qu'on ne saurait leur contester la première place dans l'art d'adapter les pierreries aux ornements personnels; et nous félicitons M. Rouvenat, M. Petiteau, Messieurs Marret & Beaugrand, Messieurs Meller et M. Jacta de leurs produits en joaillerie, qui leur font le plus grand honneur et qui tendent à conserver à Paris la réputation d'être la source du bon goût. Nous ne saurions passer outre sans adresser un mot de louange à M. Jouanin, dont les camées, etc. décèlent un profond sentiment d'artiste et une puissance de manipulation laquelle, guidée par un esprit ambitieux aspirant à la perfection, pourrait élever l'art de la glyptique à une position plus éminente qu'elle n'occupe actuellement. Nous ajouterons quelques détails curieux sur les bijoux et les bijoux, pour faire continuation à ceux que nous avons donnés aux planches 44, 70, 130, et 167.

Anselm Boèce de Boot, médecin de l'empereur Rudolphe II, dans son "Traité sur les Joyaux," discute gravement la question, si les vertus qu'on attribue au diamant viennent de la qualité naturelle de la pierre ou si elles appartiennent à l'esprit qui l'habite. (Pour les vertus qu'on lui prête, voyez planche 70.) La pharmacopée du moyen-âge comptait parmi ses remèdes un mélange d'ingrédients des plus dispendieux, appelé les "cinq fragments précieux," se composant de rubis, de topazes, d'émeraudes, de saphirs et d'hyacinthes réduits en poudre. Le beryl passait pour un remède efficace contre les affections du foie, contre l'hystérie, contre la jaunisse, et, réduit en poudre, il guérissait les maux d'yeux. Parmi les remèdes qu'on a tentés pour rendre Charles VI, roi de France, à la raison, il y avait une décoction de perles dans de l'eau distillée. Cléopâtre n'était pas la seule qui se permit de dissoudre des perles dans sa boisson, puisqu'on dit que Clodius, de Rome, avala, pendant un banquet, une perle d'une valeur immense réduite en poudre, et il en trouva le goût si exquis, qu'il insista que chacun des convives acceptât une belle perle pour en disposer de la même manière. M. Lawson raconte, dans son "History of Banking," que Sir T. Gresham, pour prouver à l'ambassadeur d'Espagne que les banquets donnés en Angleterre dépassaient en somptuosité ceux des autres pays, réduisit en poudre une perle de £15,000, l'avalait dans un verre de vin qu'il but à la santé de la reine. D'après Albertus, l'héliotrope peut rendre invisible celui qui le porte. Les Perses croyaient que l'odeur de l'onix écartait les tempêtes. Cardan maintient que la sardoine fait gagner les procès et enrichit celui qui la porte. L'amethyste donnait de l'application au porteur et lui acquérait la faveur des princes. La topaze possédait des vertus nombreuses,—elle se décolorait en présence du poison et rompait les charmes. Le saphir exerçait sur les créatures vénimeuses un pouvoir tel qu'il les frappait d'une mort instantanée. Enfin, comme il y a un calendrier des fleurs, il y avait le calendrier des pierres précieuses, une certaine pierre répondant à chaque mois de l'an; et les apôtres mêmes étaient représentés par des pierres précieuses.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen.
J. E. Waring direct

CUTLERY

1. by Mappin Bros 2 3 by Moseley & Son. 4 5 by Rodgers & Sons 6 7 by Wostenholm & Son 8. A Skate by Howarth

ORNAMENTAL CUTLERY,

BY MESSRS. MAPPIN BROS., WOSTENHOLM & SON, RODGERS, MOSELEY, AND HOWARTH.

PRIZE MEDALS were awarded to Messrs. Mappin Brothers, of Sheffield and London, by the International Jury of Class 32 (Cutlery and Edge-Tools), “for a large and excellent assortment of cutlery;” to Messrs. Wostenholm & Son, of Sheffield, “for a general assortment of cutlery of good quality;” to Messrs. Rodgers & Sons, of Sheffield, for a “large, varied, and excellent assortment of cutlery;” to Mr. Howarth, of Sheffield, for “an excellent and varied assortment of tools;” and to Messrs. Moseley & Son, London, two Honourable mentions for joiner’s tools and tools generally.

We have selected for illustration a bowie-knife by Messrs. Mappin Brothers, with a German silver sheath and mother-of-pearl handle, of very good design. A great variety of such knives are manufactured by this firm for ordinary use, and naturally of a much plainer description, but all bearing the same murderous look. Besides these life-taking instruments, were also to be seen some life-giving ones, — carving-knives and forks, with sculptured and coloured ivory handles, excellent in design and manufacture. From the fine and varied collection of cutlery contributed by Messrs. Wostenholm we have given two daggers of a very artistic character, about eighteen inches in length, which, together with other cutlery *de luxe* and for service, did full justice to the honours obtained by this firm at London in 1851 and at Paris in 1855. The handsome dagger with carved ivory handle, exhibited by Messrs. Rodgers & Sons, was purchased by the Prince of Carignan. In every other branch of their art this firm sustained their old and well-earned reputation, and presented us with the traditional 100-bladed knife, as well as a diminutive knife with seventy-five blades, a perfect miracle of workmanship, and one which might be worn as a “charm.”

Amongst the few London exhibitors, Messrs. Moseley & Son decidedly take the lead, and we have selected from their important contribution a fork, with carved ivory handle, of very good design, and a richly-ornamented dagger, which is also convertible into a pair of large scissors. Mr. G. Howarth, of Sheffield, in the ornamental skate which we have illustrated, has shown great taste and judgment in the distribution of his ornament and the general arrangement of the skate itself; an object which is, indeed, capable of being treated in a very attractive and artistic manner.

Since the history of the Sheffield cutlery trade, from the time of Chaueer’s pilgrim, who bore a “Shefeld thwytle (whittle) in his hose,” has been so frequently given, as well as detailed descriptions of the manufacture, we will restrict ourselves to a few remarks on the more ornamental daggers and knives of past ages; amongst which the misericorde and anelace (short daggers), the carving and voiding knives, and marriage knives and forks, are most conspicuous.

Italy was celebrated in the 15th and 16th centuries for its daggers, which were of a most ornamental character, and the highest art was lavished on the handles and sheaths. The inscriptions on the blades were also frequently characteristic and curious; such as, *e.g.*, “Injuriâ laccessitus, ira comprime;” “Necessitudo homines timidos fortes facit;” “Dreis;” “Fear God, honour the king,” &c. Daggers were also worn by ladies; and such may have been the very ornamental one in the Londesborough collection, inscribed with “Les ehastes liens d’amour,” perhaps a bridal present. As regards knives, it would appear that up to the 16th century each guest used his own; and even up to the 18th century it was usual to present a case of knives, or knife and fork, as a marriage present. In Dekker’s “Match me in London,” 17th century, we read, “See at my girdle hang my wedding knives;” and in Halliwell’s “Poetical Miscellanies” (*temp.* James I.), a lady wins a pair of knives in a lottery, inscribed with “Fortune doth give this pair of knives to you, to cut the thread of love if it be not true.” The carver of the meat was furnished with a large knife, often very ornamental, such as those fine ones preserved in the Dijon Museum, formerly belonging to Philip the Good, of Burgundy, inscribed “Oultre norai” (Autre n’aurai toute ma vie, dame Isabelle). In the Sauvageot collection is, or was, a very ornamental Italian carving-knife, inscribed “Mors et vita in manû linguæ.” Voiding-knives were used to clear the table of crumbs after dinner into a voider, or maund-basket: a curious specimen is preserved in the Louvre, inscribed with a Latin benediction and the music. We regret that want of space prevents our giving further notices of knives and forks also, on which there is much to say.

COUTELLERIE DE LUXE,

PAR MM. MAPPIN FRÈRES, WOSTENHOLM & FILS, RODGERS, MOSELEY, ET HOWARTH.

LE Jury de la classe 32 (Coutellerie et Outils-tranchants) a décerné la médaille à MM. Mappin frères, Sheffield et Londres, “pour leur excellent et grand assortiment de coutellerie;” à MM. Wostenholm & fils, Sheffield, “pour leur assortiment général de coutellerie de bonne qualité;” à MM. Rodgers & fils, Sheffield, “pour leur grand assortiment varié de coutellerie excellente;” à M. Howarth, Sheffield, “pour son excellent assortiment varié d’outils;” et MM. Moseley & fils, Londres, ont reçu deux mentions honorables “pour outils de menuisier et outils en général.”

Nous avons choisi pour notre illustration un couteau-pliant à ressort, dont le manche était en nacre et la gaine en maillechort. La maison Mappin fabrique une très-grande variété de ces couteaux d’une apparence plus simple, mais qui sont tout aussi meurtriers. Outre ces instruments homicides, destinés à ôter la vie, il y en avait d’autres faits pour la conserver,—des couteaux à découper et des fourchettes à manches d’ivoire sculpté et coloré, excellents pour le dessin comme pour le travail. Parmi la collection de coutellerie aussi belle que variée de MM. Wostenholm, nous avons choisi deux poignards, de dix-huit pouces de longueur, qui se distinguaient par un cachet artistique. Ces deux pièces, ainsi que le reste de leur coutellerie de luxe et d’utilité, justifiaient pleinement les distinctions que cette maison a reçues en 1851 à Londres, et en 1855 à Paris. Le beau poignard à manche d’ivoire sculpté, exposé par MM. Rodgers & fils, a été acheté par le prince de Carignan. Cette maison a soutenu dignement, dans toutes les branches de sa spécialité, son ancienne réputation si bien méritée; elle n’a pas manqué d’exposer le couteau traditionnel à 100 lames, ainsi qu’un couteau tout mignon qu’on pourrait porter comme “charme,” mais qui ne contenait pas moins de soixante-quinze lames,—vraie merveille de travail délicat.

Messieurs Moseley & fils se trouvent, sans contredit, à la tête des exposants de Londres, peu nombreux du reste; et nous avons choisi, dans leur collection importante, une fourchette à manche d’ivoire sculpté, un poignard richement orné, qu’on peut transformer en une paire de ciseaux. Le patin de luxe par M. G. Howarth, Sheffield, que nous avons reproduit ci-contre, trahit beaucoup de goût et de jugement dans la distribution des ornements et dans l’arrangement du patin même; objet susceptible d’un traitement aussi attrayant qu’artistique.

L’histoire de la coutellerie de Sheffield, depuis le temps du pèlerin dont parle Chaucer, comme portant “un couteau de Sheffield dans son haut-de-chausse,” a été donnée fréquemment en même temps que la description détaillée de la fabrication. Nous nous bornerons ici à faire quelques remarques sur les poignards et les couteaux de luxe des temps passés, parmi lesquels nous citerons, comme les plus remarquables, la miséricorde et l’anelace (poignards courts), les couteaux à découper et à enlever, et les couteaux et les fourchettes de noces.

L’Italie était fameuse au 15^{ème} et au 16^{ème} siècle pour ses poignards, qui étaient extrêmement riches en ornements, et dont les manches et les gaines portaient le cachet de l’art le plus élevé. Les inscriptions gravées sur les lames étaient aussi fort curieuses et quelquefois pleines de caractère; telles que: “Injuriâ lacessitus, ira comprime;” “Necessitudo homines timidos fortes facit;” “Dreis;” “Crains Dieu, honore le Roi,” &c. Les dames mêmes portaient des poignards; et il est possible que le beau poignard de luxe conservé dans la collection de Londresborough, portant l’inscription, “Les chastes liens d’amour,” ait appartenu à une femme qui l’a reçu peut-être comme cadeau de noces. Quant aux couteaux, il paraît que jusqu’au 16^{ème} siècle chaque convive se servait de son propre couteau; et au 18^{ème} siècle c’était encore la coutume de donner, comme cadeau de noces, une boîte de couteaux et de fourchettes, ou même un seul couvert. Dans Dekker’s “Match me in London,” 17^{ème} siècle, nous lisons, “Voyez suspendus à ma ceinture mes couteaux de noces.” Dans les “Poetical Miscellanies” de Halliwell (*temp.* Jacques I), une dame gagne dans une loterie une paire de couteaux portant l’inscription “La fortune te donne ces couteaux pour trancher le fil d’amour s’il n’est pas fidèle.” Celui qui découpait la viande était armé d’un grand couteau, quelquefois très-richement orné, comme ceux qu’on conserve au musée de Dijon, qui ont appartenu à Philippe-le-Bon de Bourgogne, et qui portent l’inscription, “Oultre norai” (Autre n’aurai toute ma vie, dame Isabelle). Dans la collection Sauvageot il y avait un superbe couteau à découper d’Italie, portant l’inscription, “Mors et vita in manû linguæ.” Les couteaux à enlever servaient à balayer les croûtes de la table dans une manne d’osier; on en conserve un beau spécimen au Louvre. L’espace nous manque pour donner d’autres détails sur les couteaux et les fourchettes, sur lesquels il y aurait encore beaucoup à dire.



A CHIMNEY PIECE.
BY
MESSRS. HAW & CO. BRIDGFORD, SHROPSHIRE.

A CHIMNEY-PIECE,

BY MESSRS. MAW & CO., BROSELEY.

GR^EAT judgment and good taste have been evinced by the Messrs. Maw in applying enamelled tiles as an ornamental adjunct to chimney-pieces, and other objects of an architectural character. The International Jury of Class 10 *c* signified their appreciation of the Messrs. Maw's contribution by awarding the firm a prize medal, and another to Mr. Digby Wyatt, architect, by whom the chimney-piece given in our illustration was designed, "for beautiful combination of forms and colours in the articles exhibited by Mr. G. Maw."

In the present subject Mr. Wyatt has very tastefully adapted the style of the Alhambra, and combined tiles and stone-work in a very effective manner; but the design was hardly done justice to as set up in the Exhibition, since it was placed against a rough and unsuitable background, and was not furnished with a grate; this latter deficiency we have ventured to make good in our drawing by inserting a portion of a cleverly-designed grate exhibited by Mr. Taylor, of London, which, although not exactly corresponding in style, was the nearest approach to a grate suitable for our purpose to be found in the Exhibition. The framework of this chimney-piece was constructed of Mansfield stone; the mantelpiece, plinth, and bands serving as a setting to the richly-coloured enamelled tiles which formed the main feature of the design.

Many of our old fireplaces have their sides and backs inlaid with coloured Dutch tiles, which not only had a very pretty effect, but served to radiate the heat by their glazed surfaces, a fashion which Mr. Marryat says appears to have been introduced into England about the year 1625; curious notices of which tiles, or "painted stones," are to be found in the Travels of Sir W. Brereton, edited by Mr. Hawkins for the Cheetham Society. In Spain, also, this practice was in vogue, being probably introduced through the connection with Holland; and many old chimney-pieces are to be found there furnished with the spoils of the Arabic *azulejos*. Mr. Wyatt, however, has gone much farther than this, and made the tiles the main ornament of the entire chimney-piece. They are well suited for this purpose, being indestructible almost, except by violence, and we hope to see the example widely followed.

Mr. G. Maw, F.S.A., took an active part in forming a collective exhibition of earthenware produced by the various manufacturers of the Coalbrookdale coal-field, consisting of Messrs. Maw & Co., Messrs. J. & E. Burton, Messrs. G. Davis & Co., Mr. Doughty, Mr. R. Evans, Mr. W. Exley, Mr. G. W. Lewis, Mrs. Thorn, the Coalbrookdale Company, and the Madeleywood Company; and if space could have been found for them, the exhibition, under the artistic direction of Mr. Wyatt, might have been made as ornamental as it was interesting. Most of these exhibitors have their works at Jackfield and Broseley, in Shropshire; the last-named place having been the seat of the best pipe manufactory in England for over two hundred years. "When you ask for a Broseley pipe, see that you get it," was no unusual advertisement in the old newspapers; and it was to these that Dekker probably referred in his "Gull's Hornbook," A.D. 1609, when he desires the gallant to be knowing as to "which pipe has the best bore, which burns black, and which breaks in the burning." But this district, rich in coal and clay, has long been the seat of earthenware of a more useful and important nature. Several pieces, remains of the Roman period, were forwarded to the Exhibition, and Mr. Llewellynn Jewitt, F.S.A., in his "History of the Coalport Porcelain-works," remarks that "the same beds which supplied the magnificent city of Uriconium (Wroxeter) with jugs, mortaria, bowls, and colanders of white ware—quantities of the *débris* of which have been found in the recent excavations, both in its plain state and rudely painted—and, indeed, also with perhaps most of its ware, except the Samian and Durobrivian varieties, still supply the neighbourhood with innumerable articles of daily use."

Within the last few years this classic seat of the potter's art has sprung into renewed activity, and Messrs. Maw, aided by the artistic ability of Mr. Digby Wyatt, Mr. G. E. Street, Mr. G. Goldie, and other accomplished designers, have given a fresh impulse to the manufacture.

Floreat sempiterna.

CHEMINÉE,

PAR MESSIEURS MAW & C^{IE}, BROSELEY.

MESSIEURS MAW ont fait preuve d'un grand discernement et d'un goût excellent en faisant usage de carreaux émaillés pour ornements accessoires des cheminées et autres objets d'un caractère architectural. Le Jury de la classe 10 *c* a fait connaître son appréciation du mérite des objets exposés par Messieurs Maw, en décernant une médaille à cette maison, et une autre à M. Digby Wyatt, architecte, qui a fait le dessin de la cheminée reproduite sur notre planche, "pour combinaison admirable de formes et de couleurs dans les objets exposés par M. G. Maw."

M. Wyatt, dans le dessin de cette cheminée, a fait une heureuse adaptation, pleine de goût, du style de l'Alhambra, et a réussi à produire, en combinant les carreaux de faïence avec la pierre, un ouvrage d'un charmant effet; mais la place que cette cheminée occupait à l'Exposition était loin d'en faire ressortir toutes les beautés, adossée, comme elle l'était, contre une surface inégale qui lui formait un fond peu favorable; outre cela, elle n'était point pourvue de grille, défaut auquel nous avons tâché de suppléer sur notre illustration, en y plaçant une partie d'une grille d'un dessin excellent, exposée par M. Taylor, de Londres, dont le style ne s'harmonise pas exactement, il est vrai, avec celui de la cheminée, mais c'est ce que nous avons trouvé, dans toute l'Exposition, qui se rapprochât le plus de l'objet dont nous avons besoin pour remplir notre but. La chambranle de cette cheminée était en pierre de Mansfield; le manteau, la plinthe, et les bandes servaient à faire ressortir les carreaux émaillés richement colorés qui formaient le caractère principal du dessin.

Un grand nombre de nos anciennes cheminées ont les côtés et le fond incrustés de carreaux de Hollande colorés, qui non-seulement sont d'un joli effet, mais servent en outre, par leur surface vernie, à renvoyer dans l'appartement la chaleur du feu, mode qui, d'après M. Marryat, paraît avoir été introduite en Angleterre vers l'an 1625. On trouvera des détails curieux sur ces carreaux, ou "pierres peintes," dans les Voyages de Sir W. Brereton, ouvrage édité par M. Hawkins pour la Société Cheetham. On se servait aussi de ces carreaux pour le même usage en Espagne, où ils avaient été probablement introduits par suite des relations qui existaient entre ce pays et la Hollande; et on y trouve encore un grand nombre d'anciennes cheminées garnies des dépouilles des *azulejos* arabes. M. Wyatt, cependant, est allé plus avant, et il s'est servi des carreaux, comme nous le voyons, pour les principaux ornements de la cheminée. Presque indestructibles, à moins d'employer la violence, les carreaux conviennent parfaitement à ce but, et nous espérons que l'exemple donné par M. Wyatt sera largement suivi.

M. G. Maw, F.S.A., avait pris une part active à former une exposition collective des objets de faïence produits par les différents manufacturiers de Coalbrookdale,—Messieurs Maw & C^{ie}, Messieurs J. & E. Burton, Messieurs G. Davis & C^{ie}, M. Doughty, M. R. Evans, M. W. Exley, M. G. W. Lewis, M^{de} Thorn, la C^{ie} de Coalbrookdale, et la C^{ie} de Madeleywood; et si on avait pu trouver assez de place pour cette collection, l'exposition, sous la direction artistique de M. Wyatt, en aurait pu être aussi ornamentale qu'elle est intéressante. La plupart de ces exposants ont leurs usines à Jackfield et à Broseley, Shropshire: cette dernière ville a été le siège des manufactures des meilleures pipes en Angleterre pour plus de deux cents ans. "Quand vous demandez une pipe de Broseley, assurez-vous bien qu'on vous la donne:" telle était l'annonce habituelle qu'on lisait dans les anciens journaux. Ce district, riche en charbon et en argile, est depuis longtemps le siège de manufactures d'objets en faïence, plus utiles et plus importants. Il y avait à l'Exposition plusieurs pièces, restes de la période romaine, que ce district avait envoyées; et M. Llewellynn Jewitt, F.S.A., dans son "Histoire des Manufactures de Porcelaine de Coalport," remarque que "les lits d'argile qui pourvoient le voisinage de nombreux objets d'un usage journalier, sont les mêmes qui fournissaient à la magnifique cité d'Uriconium (Wroxeter) des cruches, des mortiers, des bols, et des passoirs de faïence blanche—dont on a trouvé quantité de débris dans les récentes excavations—et probablement même la plupart des objets en faïence, à l'exception de ceux faits de terre samienne et de terre durobrivienne."

Depuis quelques années ce siège classique de l'art du potier a repris une nouvelle activité, et Messieurs Maw, aidés du talent artistique de Messieurs Digby Wyatt, G. E. Street, G. Goldie, et autres dessinateurs accomplis, ont donné une nouvelle impulsion à ce genre de manufacture.—*Floreat sempiterna.*



CARVED WOOD FRAMES
BY
PROFESSOR GIUSEPPE ZENNA

A CARVED PICTURE-FRAME,

BY PROFESSOR GIUSTI, OF SIENA.

THE International Jury of Class 30 (Furniture and Decoration) awarded a medal to Professor Pietro Giusti for his contribution of carved wood frames in the Renaissance style; they observe also that "the models have been selected with the most perfect taste, and the execution leaves nothing to be desired. The carvings on a gold ground and the borders with gilt ornaments are very well treated. Elegance of design and perfection in workmanship are present in the works of Professor Giusti, and art occupies the first place equally with the works of Barbetti, Frullini, and Gatti." The frame which we have selected for illustration is in the Cinque-Cento style, carved in walnut-wood, relieved with gilding, and the ground pounced; it was executed in 1862,—height about seven feet, and has been purchased for the South Kensington Museum.

Siena has always been famed for its wood-carvers; the art, however, with all others, declined during the last century, and its revival in the present century is due in a great measure to Antonio Manetti and Angelo Barbetti, in the first place, and subsequently to Pietro Giusti, Antonio Rossi, Ludovico Marchetti, Angelo Lombardi, Pasquale Leoncini, and Achille Savagnani. Amongst these Signor Giusti has particularly distinguished himself, and has been mainly instrumental in bringing to perfection the art of ivory-carving in his native town. (See Plate 295.) He is now superintendent of the School of Ornamental Design at the Royal Institute of Fine Arts, Siena; and since his pupils amount to over a hundred, it is to be inferred that his well-grounded principles in art and masterly practice will produce valuable results. In his own establishment he employs ten principal wood-carvers, three cabinet-makers, and twenty-four assistants, forming a central point from which the best models of an artistic character are continually produced and dispersed abroad.

It is to be remarked that this branch of art is confined almost entirely to Central Italy, Siena and Florence being the principal seats of the industry. Among the other works of this class, which we have been unable to illustrate, the carved-wood frame by M. Colletti, of Florence; the walnut-wood box by Cena, of Turin; and the walnut-wood casket by A. Lombardi, of Siena, evinced great vigour of design and execution, the last-named exhibitor receiving Honourable mention. The small figure-subjects and other carvings by Luigi Frullini, of Florence, received the special approbation of the Jury, who awarded him a medal. Cleverly drawn and boldly executed, we nevertheless remarked a tendency to violent and grotesque effects which requires restraint. The maple-wood panels, carved with figure-subjects and foliage in relief, inserted in the rosewood furniture manufactured by M. Ripamonte, of Milan, were also works of much merit; as in a greater or less degree were the wood-carvings exhibited by A. Scaletti, of Florence, who obtained Honourable mention, and M. Coen, of Leghorn, Honourable mention.

One of the best pieces of carved ornament from Italy was to be seen on the doors of the new hall in the Vatican, by Luigi Marchetti, of Rome. Both in design and execution these were works of unusual excellence, and well deserved the medal awarded by the Jury. The marquetric in these doors, by M. Bonadei, was also first-rate. Raffaele Vespignani, of Rome, obtained a medal for his carved-wood frame, characterized by delicacy of touch and excellent workmanship; and to Pio Eroli, of Rome, a medal was also awarded by the Jury for his works in carved ivory. We have stated in the letter-press to Plate 295, in which we spoke very highly of Eroli's work, that owing to his principal piece being placed in the Fine Art section, we concluded, on that account, he had not received a medal, since we had referred to the list of Jury awards and found no Eroli therein. We find now that this arose from a mistake of the compiler of the official awards, who has placed Signor Eroli's name under the letter P, erroneously supposing that Pio was his surname.

CADRE SCULPTÉ,

PAR LE PROFESSEUR GIUSTI, DE SIENNE.

LE Jury de la classe 30 (Meubles et Décorations) a décerné une médaille au professeur Pierre Giusti pour ses cadres en bois sculpté, dans le style de la Renaissance, en l'accompagnant des remarques suivantes :—“ Les modèles ont été choisis avec le goût le plus parfait, et l'exécution ne laisse rien à désirer. Les sculptures sur un fond d'or et les bordures ornées d'ornements dorés sont admirablement bien traités. On trouve dans les ouvrages du professeur Giusti l'élégance du dessin combinée avec la perfection du travail, et l'ensemble respire un sentiment artistique comme dans les ouvrages de Barbetti, de Frullini et de Gatti.” Le cadre, d'environ sept pieds de hauteur, que nous avons choisi pour notre illustration, a été exécuté en 1862 dans le style de Cinque-Cento, en noyer sculpté, relevé de dorure et ayant le fond poncé; il a été acheté pour le musée de South-Kensington.

La ville de Sienne a toujours été renommée pour ses sculpteurs en bois; cet art, cependant, comme tous les autres, tomba en décadence pendant le dernier siècle, et la renaissance en est due surtout à Antoine Manetti et à Ange Barbetti, en premier lieu, et ensuite à Pierre Giusti, Antoine Rossi, Ludovic Marchetti, Ange Lombardi, Pascal Leoncini et Achille Savagnani. Parmi ces artistes, Signor Giusti s'est distingué d'une manière toute particulière; et c'est à lui qu'on doit principalement la perfection à laquelle est arrivé l'art de la sculpture sur ivoire dans sa ville natale. (Voyez planche 295.) Il est maintenant surintendant de l'école de dessin d'ornements à l'Institut royal des Beaux-Arts, Sienne; et comme le nombre de ses élèves se monte à plus de cent, nous sommes amenés à conclure, que ses connaissances de l'art, basées sur des principes bien établis, jointes à son exécution de maître, produiront d'excellents résultats. Il emploie dans son établissement particulier dix principaux sculpteurs en bois, trois ébénistes, et vingt-quatre assistants; son établissement forme une espèce de point central où les meilleurs modèles d'un caractère artistique sont continuellement produits et d'où ils sont dispersés ensuite dans les autres pays.

Cette branche de l'art s'exerce presque entièrement dans l'Italie centrale; Sienne et Florence sont les deux centres principaux de cette industrie. Parmi les autres ouvrages de ce genre que nous n'avons pu reproduire, nous mentionnerons le cadre en bois sculpté de M. Colletti, Florence; la boîte en noyer par Cena, de Turin, et le coffret en noyer, par A. Lombardi, de Sienne, qui tous se faisaient remarquer par une grande vigueur de dessin et d'exécution; M. A. Lombardi a reçu une mention honorable. Les petites figures de caractère et d'autres sculptures par Louis Frullini, de Florence, ont attiré l'attention spéciale du Jury, qui a décerné une médaille à l'artiste. Ces figures étaient d'un dessin admirable et d'une exécution hardie, mais nous y avons remarqué, néanmoins, une tendance à produire des effets violents et grotesques, qui a besoin d'être maintenue dans de justes limites. Les panneaux en érable, ornés de sculptures en relief représentant des figures et des feuillages, qui étaient fixés dans les meubles en palissandre, fabriqués par M. Ripamonte, de Milan, étaient aussi des ouvrages d'un grand mérite; ainsi que les sculptures en bois exposées par A. Sealetti, de Florence, et M. Coen, de Leghorn, qui ont obtenu tous les deux une mention honorable.

Les sculptures en bois, par Louis Marchetti, de Rome, qui ornaient les portes destinées à la nouvelle salle du Vatican, étaient ce qu'il y avait de mieux en ce genre dans le département italien. Sous le rapport du dessin et de l'exécution, c'était un ouvrage d'un mérite exceptionnel, et l'artiste a bien mérité la médaille que le Jury lui a décernée. La marqueterie de ces portes, par M. Bonadei, était aussi d'une grande perfection. Raphaël Vespignani, de Rome, a obtenu une médaille pour son cadre en bois sculpté, caractérisé par une grande délicatesse de touche et une exécution des plus finies; et le Jury a aussi décerné une médaille à Pie Éroli, de Rome, pour ses ouvrages en ivoire sculpté. Dans le texte qui accompagne la planche 295, où nous parlons avec les plus grands éloges des ouvrages d'Éroli, nous disons que le principal ouvrage de cet artiste ayant été classé parmi les beaux-arts, c'est la raison pourquoi il n'a pas reçu de médaille, car nous n'avions pas trouvé le nom d'Éroli sur la liste des récompenses décernées par le Jury. Nous avons découvert depuis que cela provient d'une erreur commise par le compilateur des récompenses officielles, qui a placé le nom de Signor Éroli à la lettre P, supposant erronément que Pio était son nom de famille.



Exhibited at the Exposition Universelle, 1876, in the Gallery of the Queen
at the Palais National, Paris.

PARQUETRY FLOOR.
BY
DEKEYN BROS., BRUSSELS.

PARQUET FLOORING,

BY DEKEYN BROTHERS, BELGIUM.

PARQUETRY flooring is an art which during the 18th century was very extensively applied on the Continent, and which, in France, Germany, Belgium, and Switzerland, has been always more or less in vogue. Among the exhibitors in this branch of industry, the Messrs. Dekeyn, of Saint Josse-ten-Noode, lez-Bruxelles, held that high position which they have long since obtained. At the Great Exhibition of 1851 they were awarded a prize medal; at Paris, in 1855, a medal of the first class; and, in 1862, a prize medal, with the following notice from the International Jury of Class 30:—"The inlaid floors exhibited by Messrs. Dekeyn testify to the great efforts made by these celebrated manufacturers to maintain their works in the very high rank which they hold. The inlaid floors of Messrs. Dekeyn were specially distinguished by the International Jury in 1855. The large work in the present Exhibition is not less remarkable; the background is in very good taste, but the general form of the central rosace is not so perfect; the material, execution, and the selection of the various woods are all that could be desired."

The Messrs. Dekeyn have a formidable rival in Godefroy, of Brussels, who also obtained the highest honours in 1851 and 1855; indeed, there was little to choose, whether as to manufacture or design, between the two; and Belgium, through them, presented the best examples, we think, of parquetry flooring in the Exhibition. The English specimens by Mr. Arrowsmith and Mr. Steinitz were very good, but there was nothing in the designs executed by them to call for remark; they were simple and in good taste; but this method of flooring is so little in vogue with us, that we could not expect important works to be produced. Not so with France, where parquet flooring is very generally employed for decorative purposes. The productions of M. Laurent & Co., of Paris, were of a most ambitious nature; and the large floors executed for Lord Dudley and Ward, and for the Duke d'Alba, though unusually rich and striking, were in a florid and ill-regulated style, which we could in no way approve or admire, although the Jury describe them as being in good taste. The same remark applies in a lesser degree to the parquet floors by C. Peters, of Mecklenburg-Schwerin, for the grand-ducal castle of Schwerin. Anton Bembé, of Cologne, contributed a very good series of small patterns; the central rosace being, however, somewhat awkwardly arranged. The large circular piece by Kübler Brothers, of Munich, was effective, but rather commonplace as regards design. The Hungarian Parquet Floor Manufactory sent some good specimens of their work; and we have already, in another part of this book, mentioned with praise the parquet veneers of the Messrs. Podany, Vienna.

Two distinct kinds of flooring have been practised from an early period; the first consisted of stone slabs, bricks, or tiles; and this was the method adopted mostly during the Middle Ages: up to a comparatively late period, however, the great hall, even in mansions, was not even paved, but only covered with fresh rushes at stated periods. The second method is ordinary wood flooring, which, with us, appears to have been polished, but seldom, if ever, ornamented with inlay; the general employment of carpets for covering them, from the 17th century onwards, having precluded any such attempts at decoration. On the Continent, however, where carpets have never been in general use, an adaptation of the Italian *tarsia* work, called in French "marqueterie," or traced work, and known in the 15th century in that country as work "fait de points de marqueteure," appears to have been introduced for ornamentating wood floors. Almost all the palaces of the great and wealthy during the 18th century were ornamented in this manner, and when highly polished, however agreeable they may be to the eye, are eminently unpleasant for walking on.

In Nicholson's "Practical Builder," A.D. 1837, it is stated that the fashion of inlaying floors with various coloured woods, disposed in patterns, seems now to have become more general in this country; the imitations which have as yet been executed are "often done with thin boards, about half an inch thick, glued, and nailed or screwed down on a common deal floor. Lately, however, another method has been adopted: it consists in devising a pattern so that its joints shall coincide with the joints of a floor laid with boards of an equal breadth. The thin boards which form the pattern are then glued to the floor boards at the bench, and screwed to them from the under side, the boards are afterwards laid by dowels or tongues, as a plain oak floor would be done."

PARQUETAGE,

PAR DEKEYN FRÈRES, BELGIQUE.

LES parquets en mosaïque de bois étaient d'un usage assez général sur le continent pendant le 18^{ème} siècle; et en France, en Allemagne, en Belgique et en Suisse ces parquets jouissent toujours d'une certaine vogue. Cette branche d'industrie était représentée par plusieurs exposants, parmi lesquels Messieurs Dekeyn, de Saint-Josse-ten-Noode, lez-Bruxelles, occupaient une position élevée, acquise depuis longtemps. Ces messieurs ont obtenu une médaille en 1851, une médaille de première classe en 1855 à Paris et une médaille en 1862, accompagnée des remarques suivantes du Jury international, classe 30:—“Les parquets exposés par Messieurs Dekeyn témoignent des efforts faits par ces fabricants célèbres pour maintenir la position élevée qu'ils ont toujours occupée. Les parquets exposés par Messieurs Dekeyn en 1855 ont été l'objet d'une distinction toute particulière de la part du Jury international, et les grands parquets qu'ils ont à l'Exposition actuelle sont également remarquables. Le fond du parquet est d'un goût excellent, mais la rosace du centre n'est pas si parfaite quant à la forme; les matières premières, l'exécution et le choix des différents bois ne laissent absolument rien à désirer.”

Messieurs Dekeyn ont, cependant, un rival formidable: c'est Godefroy, de Bruxelles, qui a également obtenu les distinctions les plus élevées tant en 1851 qu'en 1855. Le fait est que le choix aurait été difficile—soit pour la fabrication, soit pour les dessins—entre ces deux exposants, lesquels, par leur excellent assortiment de spécimens, ont assuré à la Belgique la première place à l'Exposition pour les parquets de marqueterie. Les spécimens anglais exposés par M. Arrow-smith et par M. Steinitz étaient excellents; mais ils ne présentaient rien de frappant quant au dessin: ils étaient simples et de bon goût, et voilà tout ce qu'on peut en dire. Du reste, on ne pouvait guère s'attendre à voir dans le département anglais quelque chose d'important dans ce genre d'ouvrage, qui ne jouit que d'une vogue très-médiocre dans ce pays. Il n'en est pas ainsi en France, où ces parquets sont très-généralement en usage. Aussi les parquets exposés par Messieurs Laurent & C^{ie}, de Paris, étaient-ils des ouvrages d'une grande prétention; et les grands parquets faits pour lord Dudley et Ward et pour le duc d'Albe, malgré l'apparence riche et frappante qu'ils présentaient, étaient d'un style fleuri et déréglé, que nous ne saurions approuver, quoique les membres du Jury les aient trouvés de bon goût. Les mêmes remarques tant soit peu modifiées s'appliquent aux parquets faits pour le château ducal de Schwerin, et exposés par C. Peters, de Mecklenburg-Schwerin. Anton Bembé, de Cologne, a exposé une excellente série de parquets à petits dessins; la rosace du centre, cependant, était arrangée d'une manière assez gauche. La pièce circulaire par Kübler frères, de Munich, était d'un bel effet, mais le dessin manquait d'originalité. La manufacture de parquets de Hongrie avait à l'Exposition quelques excellents spécimens. Du reste, nous avons déjà, dans une autre partie de cet ouvrage, rendu le tribut de nos louanges aux parquets de placage de Messieurs Podany, Vienne.

Jusqu'à une époque comparativement récente, les planchers des grandes salles, même dans les châteaux des seigneurs, n'étaient pas même pavés; on se contentait de répandre par terre des roseaux frais, qu'on renouvelait de temps en temps. Depuis, on a adopté deux parquets distincts pour former les planchers: le premier, qui était le plus usuel au moyen-âge, consistait en dalles, briques ou carreaux; le second consistait en planches, qu'on polissait quelquefois, mais qu'on n'ornait presque jamais de marqueterie, en Angleterre au moins, où les tapis si généralement adoptés depuis le 17^{ème} siècle, ont rendu ce genre de décoration tout-à-fait superflu. Mais sur le continent, où l'usage des tapis n'a jamais été très-répandu, on a introduit pour la décoration des planchers de bois une adaptation de l'ouvrage qu'on appelle *tarsia* en Italie et “marqueterie” en France, où ce genre de décoration était connu déjà au 15^{ème} siècle, comme “ouvrage fait de poins de marqueteur.” Au 18^{ème} siècle presque tous les palais des grands et les habitations des riches étaient décorés de ce genre de parquets, qui présentent certainement un beau coup d'œil quand ils sont bien cirés et polis, mais qui sont loin d'être agréables quand il s'agit de marcher dessus.

Nicholson, dans son “Practical Builder,” 1837, nous apprend que la mode de faire des parquets marquetés de différents bois colorés, disposés de manière à former des patrons, a pris un peu plus d'étendue en Angleterre. “On en fait souvent des imitations en planchettes qui n'ont pas plus d'un demi-pouce d'épaisseur, et qu'on peut coller, clouer ou visser à un plancher de sapin ordinaire.



London: Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. B. Waring, direct.

A BOOK COVER,
BY
FABENICHT, VIENNA.

THE COVER OF THE KAISER ALBUM,

BY HABENICHT, OF VIENNA.

AMONGST the numerous good examples of leather binding exhibited by Mr. Habenicht, there appeared to us to be none more compact and tasteful than the one we have illustrated; it is about eighteen inches long, and presented an elaborately-worked surface, embossed and coloured, valued at £15.

The most ornate piece exhibited by Habenicht was a cover, about 2 feet 3 inches long, in raised and pressed leather, with the Archangel Michael in the centre, entirely coloured, on a blue ground; the angles metal gilt and jewelled; and the borders containing the arms of Austria, Cologne, Mayence, Trieste, Saxony, Brandenburg, and Bohemia; a very noble specimen of the appliances of the bookbinder's art. Some of the contents were not unworthy of the covers; and no finer examples of chromo-lithography were to be seen than in the fac-similes of the Grimani Breviary, preserved in the Library of St. Mark at Venice. There certainly was great merit in these bindings, in some respects unapproached by any competitors in leather-work, and we think Mr. Schmitt hardly claims enough credit for his countrymen. He says, "Bookbinding lies for the most part in the hands of individual tradesmen, united into corporations; it is practised as a manufacture only in the capitals Vienna, Prague, Pesth, and Venice, the centres of intellectual improvement. There, this branch of industry has made considerable progress, whilst in other places it has generally remained below the ordinary standard."

From the ornamental works in leather exhibited by Austria in the present Exhibition, there is every promise of her re-assuming that high place which she obtained under the great Emperors for richness of decoration.

At the close of the 15th, and early in the 16th century, a great number of blind-tooled white hogskin and brown calf covers, ornamented with excellent devices, were produced in large quantities at several localities in the South of Germany, and the libraries of the various German states contain great treasures of bibliopegistic art, which have never received the consideration they deserve, and are but superficially noticed in the works of Dibdin or Delmotte. Matthias Corvinus, King of Hungary (1443-90), employed Italian artists for the covers of his books, in the great library at Buda, bound, we are told, in coloured, gilt, and mosaic (morocco) leather, with gold and silver mounts. This magnificent library was destroyed or dispersed by the Turks, at the capture of Buda in 1526; but we have seen one splendid volume, at least, preserved in the library at Wolfenbüttel,—a large Florentine Missal, with enamelled leather binding of the richest description.

Amongst other remarkable covers preserved in this most interesting library, we would mention also a Bible, with a grand leather cover, coloured and gilt, divided into panels by raised mouldings, containing Scripture subjects in relief, gilt and etched, and another leather binding of the 17th century, with small oil-paintings, curiously relieved with gold and red foil, protected under glass.

How prevalent the style of ornamentation peculiar to leather, and generally known as the Grolier pattern, had become, may be inferred from the fact that in the Ambras collection at Vienna is to be seen the suit of joust-armour belonging to Nicholas Christoph von Radzivil, who died in 1616: it is elaborately worked in red, black, and gold, on a white ground, completely in the style affected by the bookbinders of the period. Libri, in speaking of the bookbinder's art in Germany, says, "To the blind impressed sides, which the Emperor Charles V. generally adopted, shortly succeeded magnificently gilt and ornamented volumes, bound for the Emperor Maximilian, and for other princes of his family. The princes of the House of Bavaria were, we know, liberal patrons of bibliopegistic skill, and amongst them, Duke Albert V. was so fond of fine bindings, that we are told he formed in his own palace a sort of bibliopegistic academy, in which books were magnificently ornamented and gilt, under his own inspection, assisted by designs furnished by able artists and the opinions of the learned." The beautiful coloured and gilt cover of the Canisius formerly belonging to this duke; of the Tremellius, with the arms of Frederick III. of Bavaria; and of the Boissardi, with the arms of Johan Friedrich, in the Count's collection, bear witness to the excellence of German binding in the 16th century. Very fine examples of this date exist also in the libraries of F. Slade, Esq., Earl Spencer, and R. S. Turner, Esq. In modern Germany, Austria incontestably takes the lead in leather-work, and will no doubt take as high a place as of old in the beautiful art of bookbinding.

LA COUVERTURE DU KAISER-ALBUM,

PAR HABENICHT, DE VIENNE.

DANS le nombre des beaux spécimens de reliures en cuir exposés par M. Habenicht, il n'y avait pas un qui nous ait paru posséder plus de mérite, quant au bon goût et à l'harmonie de l'ensemble, que celui que nous avons illustré. La longueur en est de dix-huit pouces environ, et la surface, soigneusement travaillée, gaufrée et colorée, est évaluée à £15.

La pièce de luxe la plus riche exposée par M. Habenicht, était une couverture de 2 pieds 3 pouces environ. Au centre on voyait l'archange Michel, tout en couleurs, sur un fond bleu. Les coins étaient en métal, doré et incrusté de bijoux; et aux bords on voyait les armes de l'Autriche, de Cologne, de Mayence, de Trieste, de la Saxe, du Brandebourg et de la Bohême. Tout l'ensemble formait un exemple superbe de l'art du relieur. Le grand mérite de ces reliures les met, à quelques égards, au-dessus de toute rivalité, quant aux reliures en cuir; et il nous semble que M. Schmitt ne rend guère justice à ses compatriotes, en disant que "l'art de la reliure est monopolisé par des individus formés en corporations, et il n'existe de fabriques qu'à Vienne, Prague, Pesth et Venise, centres du développement intellectuel. Dans ces capitales cette industrie a certainement fait des progrès considérables, tandis qu'ailleurs elle est restée au dessous du niveau 'ordinaire.'"

À en juger par les spécimens exposés dans la section autrichienne, il y a toute apparence que l'Autriche va reprendre, dans l'art des reliures de luxe en cuir, la place élevée qu'elle avait occupée à l'époque des grands empereurs.

Vers la fin du 15^{ème} et au commencement du 16^{ème} siècle, on fabriquait, dans différentes villes du sud de l'Allemagne, une grande quantité de couvertures en peau de cochon blanche et gaufrée, et en peau de veau brune, ornée d'excellentes devises; et les bibliothèques des différents états de l'Allemagne renferment des trésors de l'art bibliopégistique, qui n'ont jamais été appréciés à leur juste valeur, et dont on ne parle qu'en passant dans les ouvrages de Dibdin ou de Delmotte. Matthias Corvin, roi de Hongrie (1443-90), confia à des artistes italiens la reliure des livres de la grande bibliothèque de Bude. Les couvertures étaient, à ce que l'on dit, en mosaïque de maroquin, coloré, doré et monté en or et argent. Mais en 1526, Bude ayant été prise par les Turcs, cette bibliothèque fut éparpillée ou détruite. Il en reste, cependant, un volume magnifique, que nous avons vu dans la bibliothèque de Wolfenbüttel: un grand missel florentin, avec une reliure des plus riches en cuir émaillé.

Parmi les autres couvertures remarquables conservées à la même bibliothèque, nous citerons une Bible, avec une reliure grandiose, en cuivre coloré et doré. Des moulures en divisent la couverture en panneaux, représentant des sujets en relief, gravés à l'eau forte et dorés, tirés de l'Écriture-Sainte; et une autre reliure du 17^{ème} siècle, contenant de petites peintures à l'huile, relevées assez curieusement par des feuillages, or et rouge, et garanties par des vitrines.

Le genre d'ornement pour reliure en cuir, connu en général sous le nom du modèle de Grolier, était le plus en vogue, à en juger par la collection d'Ambras à Vienne, où l'on voit une armure, qui avait appartenu à Nicholas Christophe de Radzivil, mort en 1616. Elle est travaillée soigneusement en rouge, noir et or, sur un fond blanc, dans le goût qui prédominait parmi les relieurs de l'époque. Parlant de l'art de la reliure en Allemagne, Libri dit: "Les couvertures gaufrées qu'aimait l'empereur Charles V, cédèrent bientôt la place à des volumes magnifiquement dorés et décorés, faits pour l'empereur Maximilien et les princes de sa maison. Les princes de la maison de Bavière étaient de généreux protecteurs de l'art bibliopégistique. Le duc Albert V surtout avait un goût si prononcé pour les belles reliures, qu'il établit dans son palais une espèce d'académie, où on reliait, ornait et dorait des livres sous sa surveillance personnelle, d'après des dessins faits par des artistes capables et approuvés par des hommes savants. La couverture de Canisius, magnifiquement colorée et dorée, qui avait appartenu à ce duc; celle de Tremellius, portant les armes de Frédéric III de Bavière; et celle de Boissardi, avec les armes de Jean Frédéric, dans la collection du comte, fournissent autant d'exemples de la supériorité que l'Allemagne avait atteinte dans l'art de la reliure au 16^{ème} siècle. On trouve encore quelques beaux exemples de cette époque dans les bibliothèques de M. F. Slade, du comte de Spencer et de M. R. S. Turner.



GROUP OF PORCELAIN

M. S. & S. N. TON & CO. LONDON 1851

GROUP OF PORCELAIN,

BY MESSRS. MINTON & CO., STOKE-UPON-TRENT.

CELEBRATED as the firm of Minton & Co. has justly become for its artistic productions in Majolica, Palissy, Parian, and other earthenware, it is surpassed by none of our manufacturers in the beauty of its porcelain; from which we have selected for illustration a vase ornamented with allegorical figures of Love and Spring, by M. Jahn; an incense burner of a fine turquoise-blue, jewelled and supported by a stem formed of storks in parian on a gold ground; a turquoise-blue vase enriched with paintings representing the Seasons, also by M. Jahn; a small bottle encircled with blue and gold foliage in the Indian style; and a celadon vase from a Chinese model, with perforated neck and stem, very gracefully ornamented with foliage, butterflies, &c.

Great variety and good taste were observable in the porcelain contributed by this firm; but we were struck with a superabundance, to our minds, of Old Sèvres models. However, this is excusable when we call to mind that the old *pâte tendre* of that celebrated manufactory is admirably imitated by the Messrs. Minton. The production of works in *pâte tendre* has indeed become eminently English, and M. Arnoux, in his Report on the ceramic manufactures at the Exhibition of Paris in 1855, remarks, that though one might go to Sèvres to purchase a pair of artistically decorated vases, it is in England only that could be procured really beautiful dinner and tea services. We may here observe, that *pâte tendre*, or “soft” porcelain as it is called among us, made of naturally soft substances, is almost exclusively peculiar to this country. Hard porcelain, such as that of China, is very nearly a pure combination of a fine white clay (kaolin) and felspar (pe-tun-tse), whilst various other materials are mixed to form the paste of soft porcelain; amongst which bones, calcined and ground, form an important ingredient. The phosphoric acid contained in bones diffuses itself at a high temperature through all the materials and unites them in a translucent enamel, which is less apt to sink and lose its form than porcelain of hard paste. Mr. Marryat states that “the bones are principally those of bullocks; the bones of pigs and horses being rejected, as giving a colour to the paste. Mr. Spode, in 1800, first introduced, or rather brought to perfection, the mixing bones into the paste.”

“Certain very particular amateurs,” observes M. Arnoux, “bring an objection against British porcelain, and say that as it has phosphate of lime for its basis, instead of being entirely composed of *pâte frittée*, it has no claim to be called *pâte tendre*. This objection appears to me to be groundless. The chief beauty of the *pâte tendre* consists in the complete amalgamation of the colours with the glaze, and also in its capability of receiving certain tints which cannot be applied to any other kind of porcelain; such as turquoise-blue, emerald-green, and the *rose du Barry*. If our porcelain combines these qualities in the highest degree, if its whiteness and transparency have been increased by the employment of phosphate of lime, who has any reason to complain? Our productions possess all the advantages of the old porcelain, and have, in addition, accessory ones; we shall, therefore, do wisely to uphold the manufacture, since it brings us nearer to perfection.”

We entirely concur in these remarks, and would add that it is only by innovations and the introduction of fresh materials that we can expect to advance in the manufacture, if advance is possible. At present the best English porcelain is made from a mixture of Cornish and Devonshire clay, ground flints, ground Cornish stone (felspar), and calcined bones in powder, or bone-ash, besides some other materials, according to the fancy of the manufacturer. The manufacture of soft porcelain is longer and more difficult than that of hard porcelain; its biscuit or paste is dearer, although the raw materials may be easily obtained; it leaves much refuse, and requires more care in firing. With all these drawbacks, it has always been most in favour with our English manufacturers, and is fitted especially to receive the finest painting, presenting a brilliancy and unity of colour and material not obtainable in hard porcelain. (For other illustrations of the contribution of this firm, see Plates 79, 133 and 300.)

GROUPE DE PORCELAINE,

PAR MM. MINTON & C^{IE}, STOKE-UPON-TRENT.

LA maison Minton & C^{ie} jouit déjà, depuis longtemps, d'une haute célébrité pour ses productions artistiques en objets de Majolique, de Palissy, de Parian, et autres ; de plus, aucun des fabricants anglais de porcelaine ne la surpasse pour la beauté et la finesse des objets de ce genre, parmi lesquels nous avons choisi pour notre illustration un vase orné des figures allégoriques de l'Amour et du Printemps, par M. Jahn ; un brule-encens d'un beau bleu de turquoise, enrichi de pierreries, dont la tige est formée de cigognes en parian sur un fond d'or ; un vase d'un bleu de turquoise décoré de peintures représentant les saisons, aussi par M. Jahn ; une petite bouteille entourée d'un feuillage bleu et or, dans le style indien ; et un vase céladon d'après un modèle chinois, à la tige et au cou travaillés à jour, orné de feuillages, de papillons, etc.

On remarquait une grande variété et un goût excellent dans les porcelaines exposées par cette maison ; mais il y avait peut-être, selon nous, une surabondance d'objets en imitation du vieux Sèvres, surabondance que nous trouvons, du reste, bien excusable en voyant avec quelle perfection Messieurs Minton imitent la vieille pâte tendre de cette célèbre manufacture. La manufacture des objets en pâte tendre est même devenue en réalité essentiellement anglaise ; et M. Arnoux, dans son rapport sur les manufactures céramiques, Exposition de Paris, 1855, remarque que, quoiqu'il faille aller à Sèvres pour acheter une paire de vases décorés d'une manière artistique, c'est en Angleterre qu'il faut venir pour se procurer vraiment de beaux services de table et de magnifiques services à thé. Nous ferons remarquer que la pâte tendre, composée de substances molles de leur nature, est presque exclusivement spéciale à l'Angleterre. La porcelaine dure, comme celle de la Chine, n'est qu'un simple mélange, du moins à peu près, d'argile blanche fine (kaolin) et de feldspath, tandis que diverses autres substances sont mêlées pour former la pâte de la porcelaine tendre ; parmi lesquelles les os, calcinés et moulus, forment un des principaux ingrédients. L'acide phosphorique, qui se trouve dans les os, se diffuse à une haute température à travers les autres substances et les unit en un émail translucide, qui est moins sujet à s'affaïsser et à perdre sa forme que la porcelaine de pâte dure. M. Marryat dit que "les os dont on fait usage sont principalement ceux de bœufs ; on rejette les os de cochons et de chevaux, parce qu'ils communiquent une couleur à la pâte. C'est M. Spode qui, en 1800, introduisit le premier, ou plutôt porta à la perfection, le mélange des os avec la pâte."

"Certains amateurs pointilleux," remarque M. Arnoux, "mettent en avant contre la porcelaine anglaise, que, comme elle a pour base le phosphate de chaux, au lieu d'être entièrement composée de pâte frittée, elle ne peut avoir aucun droit à être appelée pâte tendre. Cette objection est entièrement sans fondement. La principale beauté de la pâte tendre consiste dans l'amalgamation complète des couleurs avec le vernis, ainsi que dans sa susceptibilité de recevoir certaines couleurs qu'on ne peut fixer sur aucune autre porcelaine ; telles que le bleu de turquoise, le vert d'émeraude, et le rose du Barry. Si notre porcelaine possède ces qualités au plus haut degré, si sa blancheur et sa transparence ont été augmentées par l'emploi du phosphate de chaux, qui a droit de se plaindre ? Nos productions possèdent tous les avantages de la vieille porcelaine, et en ont, en outre, de nouvelles ; nous ferons donc sagement d'en maintenir la manufacture, puisqu'elle nous rapproche de la perfection."

Nous souscrivons entièrement à ces remarques, et nous ajouterons que ce n'est que par des innovations et l'introduction de nouvelles substances que nous pouvons espérer de faire des progrès dans ce genre de manufacture, si, toutefois, de nouveaux progrès sont possibles. La meilleure porcelaine anglaise se fait aujourd'hui d'un mélange d'argiles de Cornouaille et de Dévon, de silex moulu, de pierre de Cornouaille (feldspath) moulue, et d'os calcinés en poudre, outre quelques autres substances, suivant la fantaisie du manufacturier. La porcelaine de pâte tendre a toujours été des plus en faveur parmi les manufacturiers anglais ; et elle est admirablement adaptée à recevoir les plus belles peintures, et possède un brillant et une harmonie entre les couleurs et la substance première, qu'on ne peut obtenir dans la porcelaine dure.



Section drawn & prepared by assisted of E. S. & J. C. Warner & Co. Inc.
E. S. & J. C. Warner Inc.

ALTAR FRONTAL & PALL
BY
MESSRS JONES & WILLIS, BIRMINGHAM

EMBROIDERED ALTAR-FRONTAL AND PALL,

BY MESSRS. JONES & WILLIS, BIRMINGHAM AND LONDON.

MESSRS. JONES & WILLIS received a prize medal from the International Jury of Class 30 for their ecclesiastical decorative works, from which we have selected, in the accompanying illustration, a rich silk embroidered altar-frontal and a pall: these, as well as the hangings shown in Plate 62, are from the designs of Mr. G. E. Street, architect.

The altar-frontals exhibited by this firm were, we think, about the best in the Exhibition, for which, we believe, they were expressly made. Good examples of the same class were to be seen also in those executed by the "Ladies' Embroidery Society" for Peterborough Cathedral and Clehonger Church, Herefordshire, the last-named being designed by Mr. F. Preedy. Messrs. Harland & Fisher exhibited a smaller altar-frontal of great merit; and Messrs. Cox & Son contributed a specimen very richly worked in gold and silver thread. The *appliqué* work of Messrs. Jones & Willis, on banners, cushions, alms-bags, &c., was very effective, and their unbleached altar linen told exceedingly well.

Altar-frontals in the Papal Church were of three different kinds:—1. Of precious metal adorned with enamel and jewels; 2. of wood, painted, gilt, embossed, and often set with crystals; 3. of cloth of gold, velvet, or silk, embroidered and sometimes set with pearls. Of the first-named class, fine examples still are preserved; such as the "palliotto" in Sant' Ambrogio, Milan; the chased silver frontal in the Cathedral of Città di Castello, Umbria; that formerly belonging to the Cathedral of Basle, Switzerland, now at Paris, in the Hotel Cluny; and the celebrated "Pala d' Oro," of St. Mark's, Venice; all of the Romanesque period, and of very elaborate design: nor should we fail to mention the magnificent antependiums, chased in silver, and enamelled, preserved in the Treasury of the Duomo, Florence, and in the Cathedral of Pistoia, as amongst the finest specimens of Mediæval precious-metal work.

As an illustration of the second kind of altar-frontal, Mr. Pugin, whose classification we have adopted, cites the one preserved in the Chapter-house at Westminster, with panels painted on gold grounds, the borders and spandrils enriched with glass of various colours, diapered with gold and vitreous substances, and set with crystals and other stones. To the third class belong several fine frontals, embroidered on silk, velvet, &c., still preserved throughout Europe: these formed the most numerous class, and were frequently covered with representations of the Annunciation, Crucifixion, and other passages from the life of the Virgin and of Christ.

As regards the pall, or mortuary-cloth, one of the earliest instances of its use with which we are acquainted is to be seen in the well-known Bayeux tapestry, 11th century, in which eight men are represented supporting the coffin of King Edward, covered with a richly-ornamented pall, surmounted by a cross at each end. Viollet-le-Duc states that palls, as a rule, do not appear to have consisted of more than lateral hangings, up to the 14th century, and that it is not till after that period that they entirely covered the coffin. Subsequently, it was customary to adorn the palls with embroidered coats of arms, belonging to the deceased and his family: in the case of a sovereign or great feudatory noble, the arms of each fief were worked on each side of, or around, the entire covering. The cross also, as a sign of the faith of the defunct, and appropriate inscriptions, were generally worked on the pall, which, up to a late period, appears to have been of various colours,—red, purple, green, blue, &c.: in the 16th century, however, black or white prevails. Funeral palls were also used by the various guilds and companies of trade; serving for use at the burial of each successive member. The palls still belonging to the Fishmongers' Company and Saddlers' Company, both works of the 16th century, are fine specimens. Mr. Herbert, in his "History of the Twelve great City Companies," states that almost all these fraternities possessed a state pall, and the records of the Merchant Taylors mention three such palls in the year 1562. They are now merely kept as relics of the past.

DEVANT D'AUTEL ET POÊLE BRODÉS,

PAR MM. JONES & WILLIS, BIRMINGHAM ET LONDRES.

MESSIEURS JONES & WILLIS ont reçu du Jury de la classe 30 une médaille pour leurs ouvrages de décoration ecclésiastique, parmi lesquels nous avons choisi pour notre illustration un devant d'autel en soie brodée, et un poêle : ces deux objets, ainsi que les tentures reproduites sur la planche 62, ont été dessinés par M. G. E. Street, architecte.

Les devants d'autel exposés par cette maison étaient, selon nous, les meilleurs qu'il y eût à l'Exposition, pour laquelle, à ce que nous croyons, ils ont été faits tout exprès. Ceux exécutés par “la Société de Broderie des Dames” pour la cathédrale de Péterborough et l'église de Clehonger, comté de Hereford, étaient de bons spécimens de ce genre d'ouvrages. Le devant d'autel pour la dernière de ces églises a été dessiné par M. F. Preedy. Messieurs Harland & Fisher ont exposé un petit devant d'autel, d'un grand mérite ; et Messieurs Cox & fils en avaient un très-richement travaillé en fils d'or et d'argent. L'ouvrage appliqué de Messieurs Jones & Willis, sur des bannières, des coussins, des sacs pour aumônes, etc., étaient d'un très-bel effet, ainsi que leur toile écrue pour autel.

Il y avait trois espèces de devants d'autel dans l'église catholique romaine : — 1^o En métaux précieux ornés d'émaux et de pierres précieuses ; 2^o en bois, peint, travaillé en relief, et souvent orné de cristaux ; 3^o en drap d'or, en velours ou en soie, brodés et quelquefois enrichis de perles. On possède encore de très-beaux spécimens de la première de ces trois espèces de devants d'autel ; tels que le “palliotto” dans l'église de Saint-Ambroise, Milan ; celui en argent ciselé dans la cathédrale de Città di Castello, Umbrie ; celui qui se trouve maintenant à l'Hôtel de Cluny, Paris, et qui appartenait autrefois à la cathédrale de Bâle, Suisse ; et le célèbre “Pala d'Oro” de Saint-Marc, Venise : tous ces devants d'autel appartiennent à l'époque romane et sont d'un dessin très-élaboré. N'oublions pas de faire mention des magnifiques antependium, enchassés d'argent et d'émaux, conservés dans la trésorerie du Duomo, Florence, et dans la cathédrale de Pistoie, comme les plus beaux spécimens que nous ayons, d'ouvrages en métaux précieux dans le style moyen-âge.

M. Pugin, dont nous avons adopté la classification pour les devants d'autel, cite comme spécimen de ceux de la seconde classe, celui qu'on conserve dans le chapitre à Westminster, dont les panneaux sont peints sur un fond d'or, tandis que les bordures et les douelles, enrichies de verre de diverses couleurs et ouvrées en or et en substances vitreuses, sont ornées de cristaux et d'autres pierres. Quant à ceux de la 3^{ème} classe, on en possède encore dans presque toute l'Europe plusieurs beaux spécimens en drap, en soie et en velours brodés. Les devants d'autel de cette dernière classe étaient les plus nombreux, et ils étaient fréquemment couverts de patrons représentant l'Annonciation, le Crucifîment et d'autres passages de la vie de la Vierge et du Christ.

Quant au poêle ou drap mortuaire, un des plus anciens exemples que nous ayons de son usage se trouve représenté sur la célèbre tapisserie de Bayeux, 11^{ème} siècle, sur laquelle on voit huit hommes portant le cercueil du roi Édouard, qui est couvert d'un poêle richement orné et surmonté à chacune de ses extrémités de la croix. Viollet-le-Duc dit que, jusqu'au 14^{ème} siècle, les poêles, à ce qu'il paraîtrait, se composaient simplement de tentures latérales, et que ce n'est que plus tard qu'on les fit de manière à couvrir entièrement la bière. Dans la suite ce fut la coutume de broder sur les poêles les armoiries du défunt et de sa famille. Pour un souverain ou un grand feudataire, on brodait sur les deux côtés du dais, et même tout autour, les armes de chaque fief qui relevait du défunt. En outre, on brodait généralement la croix, comme signe de la foi du mort, et des inscriptions convenantes sur le poêle, lequel, jusqu'à une époque comparativement récente, se faisait d'étoffes de couleurs variées — rouge, pourpre, vert, bleu, etc. Au 16^{ème} siècle, cependant, le blanc ou le noir fut généralement adopté. Les différentes corporations municipales et compagnies des métiers avaient leurs poêles funéraires, dont elles se servaient à la mort de chacun de leurs membres. Les poêles que possèdent encore la compagnie des Poissonniers et celle des Selliers, qui sont tous deux du 16^{ème} siècle, sont de beaux spécimens de ce genre d'objets. M. Herbert, dans son “Histoire des douze grandes Compagnies de la Cité,” mentionne que presque toutes ces compagnies possédaient un poêle d'apparat, et les registres des Marchands Tailleurs font mention de trois de ces poêles pour l'année 1562. On ne les conserve maintenant que comme un souvenir du passé.



Engraved & Published by Day & Son Lithographers to the Queen.
J. P. Warren, delin.

INTERNAL DECORATION
BY
J. THOMAS SCULPTOR

DECORATION FOR A DRAWING-ROOM,

BY THE LATE J. THOMAS, SCULPTOR.

THE gifted artist who designed this work is now beyond the reach of censure or of praise. No voice can pierce "the dull, cold ear of death;" and his active hand, his teeming brain, can never more be busy, on earth at least, in the work he loved so well. We suppose that it was on this account that the Jury of Class 30 awarded neither a medal nor Honourable mention to the works designed by the late John Thomas. Yet his death could hardly have preceded the commencement of their labours; and we think it would have been a graceful tribute to one who, albeit now beyond the power of human reward, had for a long period been most actively engaged in almost every branch of art, and if not foremost in the field, had still, under the pressure of numerous duties, and during an unusually active career, produced works which, if they challenge criticism, are still fairly deserving of our admiration. The Jury of Class 10 *c* have, however, in a measure compensated for this by awarding a medal to the chimney-piece designed by him, of which we have given an illustration in Plate 269.

The death of Mr. Thomas, almost in the prime of life, in the full vigour of his genius and in the height of a successful career, was one of the events which cast a gloom over the Exhibition of 1862, at least as regards those—and they were many—who were acquainted with his kind, honest, generous nature, and had seen with pleasure his rapid success in art, achieved mainly by his own natural genius and perseverance. We do not pretend that he would ever probably have ranked amongst our most accomplished and refined sculptors; yet, considering all the circumstances of his life, he produced works which could only have been the result of great natural ability and remarkable industry. We condense the following brief notice of his life from a sketch given by Mr. M. Digby Wyatt, in the "Industrial Arts of the Nineteenth Century."

John Thomas was born of poor parents at Chalford, in Gloucestershire, A.D. 1813. In his twelfth year he was apprenticed to a stonecutter at Stroudwater, in the same county, and shortly afterwards was left an orphan. Even at this early age he seems to have acquired those habits of industry and perseverance which lead to success, and, in some degree also, much varied artistic knowledge, labouring, as he did, assiduously at night in painting signboards and engraving brass plates for any small remuneration. During the last year of his apprenticeship he walked to Oxford in the depth of winter, with only a few shillings in his pocket, and imbibed that love and admiration of Mediæval sculpture in which he subsequently distinguished himself. On the completion of his apprenticeship he removed to Birmingham, and fortunately attracted the attention of Sir C. Barry, who was then engaged on the Grammar School in that city, and who was so impressed with the young stonemason's ability as to intrust to him all the sculptured decorations of that building. In this his success was so great that his future career became assured, and when Sir C. Barry obtained the building of the new Houses of Parliament, he gave the entire superintendence of the sculpture to Mr. Thomas, which arduous task he commenced in 1841, and brought to a most successful end. Since 1844 Mr. Thomas turned his attention to ideal sculpture, and has produced a great number of subjects in marble, which, if not in the highest class of art, are yet remarkable for originality, fancy, and vigorous treatment. As an architect he has distinguished himself in the erection of Sir M. Peto's mansion at Somerleyton; Preston Hall, for E. L. Betts, Esq.; the Dairy Farm, Windsor, for the Prince Consort; the decoration of the drawing-room, Windsor Castle, and other important works. As a general decorative designer he was prolific and varied to an unusual degree; and for an artist who never had the advantage of a master, or ever attended a drawing or modelling school, his success may be pronounced unexampled in the history of modern English art. (For further notice of his career see the letter-press to Plate 269.)

DECOR POUR SALON,

PAR FEU J. THOMAS, SCULPTEUR.

L'ARTISTE heureusement doué qui a dessiné le décor représenté sur notre planche est maintenant hors de la portée de la censure et de la louange. Nulle voix ne peut percer “la dure et froide oreille de la mort;” sa main active et son cerveau fécond ne seront plus employés, sur la terre du moins, aux travaux qu’il aimait tant. Nous supposons que c’est pour cette raison, que les Jurés de la classe 30 n’ont accordé ni médaille ni mention honorable pour les ouvrages dessinés par feu John Thomas. Sa mort, cependant, peut à peine avoir précédé le commencement de leurs travaux; et s’ils avaient accordé quelque récompense honorifique pour ses ouvrages, ils n’auraient fait que rendre un gracieux tribut d’éloges au mérite d’un artiste qui, placé maintenant hors de la portée de toute récompense humaine, a été occupé de la manière la plus active, pendant un temps considérable, dans presque toutes les branches de l’art; et qui, s’il n’est arrivé au premier rang dans l’arène artistique, a néanmoins produit, malgré de nombreux devoirs pendant une carrière des plus actives, des ouvrages dignes en tout de notre admiration, quoique laissant, peut-être, quelque chose à désirer. Le Jury de la classe 10 a cependant compensé, jusqu’à un certain point, ce manque de tact, en accordant une médaille pour la cheminée que cet artiste a dessinée, et que nous avons reproduite à la planche 269.

La mort de M. Thomas encore dans la force de l’âge, dans la pleine vigueur de son génie et à l’apogée d’une carrière heureuse, a été un des événements qui a jeté un nuage sur l’Exposition de 1862, du moins pour ceux—et ils sont en grand nombre—qui connaissaient la bonté, l’honnêteté, et la générosité de son caractère, et qui avaient applaudi à ses succès rapides dans l’art,—succès principalement obtenus par son génie naturel et son infatigable persévérance. Nous ne prétendons pas dire que, selon les probabilités, il eût pu jamais être placé au nombre des sculpteurs anglais les plus accomplis et les plus raffinés; cependant, si nous prenons en considération les diverses circonstances de sa vie, nous sommes amenés à reconnaître, que ses ouvrages ne peuvent être que le résultat d’un grand talent naturel et d’une industrie extraordinaire. Nous avons pris les quelques détails suivants sur sa vie, d’une esquisse biographique que M. Digby Wyatt a donné de cet artiste, dans les “Arts Industriels du dix-neuvième Siècle.”

John Thomas naquit en 1813, de parents pauvres, à Chalford, dans le comté de Gloucester. À l’âge de douze ans il fut mis en apprentissage chez un tailleur de pierres à Stroudwater, dans le même comté, et peu de temps après il se trouva orphelin. Il paraît, même à un âge si tendre, avoir possédé les habitudes d’industrie et de persévérance qui conduisent au succès, et avoir, en outre, jusqu’à un certain point, acquis des connaissances artistiques variées, car il travaillait assidûment la nuit à peindre des enseignes et à graver des plaques de laiton, pour une modique rémunération. La dernière année de son apprentissage il se rendit à pied à Oxford, au milieu de l’hiver, n’ayant que quelques shellings dans sa poche; et c’est là qu’il prit cet amour et cette admiration pour la sculpture moyen-âge, style dans lequel il se distingua dans la suite. Après son apprentissage il se rendit à Birmingham, et fut assez heureux pour attirer l’attention de Sir C. Barry, qui était alors occupé à la construction du collège municipal de cette ville, et qui fut si frappé de l’habileté du jeune artisan qu’il lui confia toutes les décorations sculptées de ce bâtiment. Il réussit tellement bien au désir de Sir C. Barry, que dès ce moment son avenir fut assuré, et lorsque ce célèbre architecte obtint la construction du palais des Chambres du Parlement, il confia la surintendance des sculptures d’ornements à M. Thomas, qui commença en 1841 cette tâche difficile et ardue qu’il termina avec le plus grand succès. À partir de 1844, M. Thomas dirigea son attention à la sculpture idéale, et il a produit un grand nombre de pièces de sculpture en marbre, qui, si elles n’appartiennent pas à la partie la plus élevée de l’art, se font, néanmoins, remarquer par une grande originalité d’imagination et un traitement des plus vigoureux. Il s’est distingué comme architecte par la construction du château de Sir M. Peto à Somerleyton, et de celui de Preston, pour M. E. L. Betts; par celle de la laiterie de la ferme modèle du feu prince Albert à Windsor; et par l’exécution des décors du salon du château de Windsor, etc. Comme dessinateur de décorations, il était des plus féconds et en même temps des plus variés dans ses dessins; et pour un artiste qui n’a jamais joui des avantages des leçons d’un maître, et qui n’a jamais suivi les cours d’une école de dessin, ses succès peuvent être regardés comme sans exemple dans l’histoire de l’art moderne anglais. (Pour plus amples détails, voyez planche 269.)



London. Chromolithographed & published by Day & Son, Lithographers to the Queen
J. B. Waring, direct.

A DREAM OF JOY.
BY
RAPHAEL MONTI

THE SLEEP OF SORROW AND THE DREAM OF JOY,

BY R. MONTI.

IN the accompanying illustration we have endeavoured to render as nearly as possible the grace and lightness of the remarkable composition contributed by the eminent sculptor Raffaele Monti to the Exhibition of 1862. The idea is characterized by much sentiment, and may be regarded both from an individual and political point of view: in the first case, as the springing up of the soul to light and bliss, after prolonged suffering from grief and spiritual darkness; or as the resurrection of Italy after years of prolonged trials, which stamped on her brow the impress almost of death itself. In this work Mr. Monti has evinced all that poetical feeling and depth of sentiment which marks his style. His other statue, "A Georgian Lady of the Harem," will be remembered for the peculiar effect of light which was cleverly thrown upon it.

Raffaele Monti was born at Milan in the year 1818, and was instructed in his art by his father, Gaetano Monti, a sculptor of Ravenna. He completed his studies in the Fine Art Academy at Milan, where he soon obtained the highest prize, a gold medal, for his group of "Alexander taming Bucephalus." Another group of "Ajax defending the Body of Patroclus," executed in his twentieth year, procured him an invitation to Vienna, where he was extensively engaged for some years. In 1842 he returned to Milan, and in 1847 visited England for the first time, bringing with him, among other works, the statue of "The Veiled Vestal," executed for the Duke of Devonshire. This statue was exhibited in London, and procured for the sculptor several other commissions. He returned, however, to his native city, and took an active part in the national movement of 1848. Compelled, in consequence, to leave Milan, he fixed on London as his place of residence, and met with much patronage. At the Great Exhibition of 1851 he took a conspicuous place among the best sculptors of the day; and his works, "The Veiled Vestal," "Innocence," "Angelica and Medora," "Two Girls," "A Circassian Slave," and other smaller pieces, formed one of the attractive features to the public at the Exhibition. Mr. Monti was subsequently employed to produce a great number of statues, fountains, &c., for the Crystal Palace at Sydenham, for which he executed a colossal allegorical statue of Italy; life-size statues of "Truth," "Eve;" six colossal figures on the upper terrace, and the two fine fountains in the north nave.

Mrs. Jameson, in her Catalogue of Modern Sculpture in that building, notices these fountains as being in a very large, noble, and poetical style; she characterizes the "Eve" as a work full of poetical feeling and profound sentiment, most admirably executed, and she makes the following remarks on the statue of "Truth:"—"The dexterity and elegance with which the effect of transparency is worked in the solid marble might be captivating and surprising as a novelty" (in allusion to the Veiled Vestal), "but will not bear repetition; for all attempts at mere literal, illusive imitation is beneath the dignity of sculpture. Here the imitation of transparent white muslin has the same effect to the eye of a person of taste and feeling that a pun would have in a passage of serious poetry—it amuses where we ought *not* to be amused. The imitation of transparent drapery in marble was carried to perfection, if not invented, by Antonio Corradini, a Venetian, about the year 1730; he devoted himself especially to this attractive but tasteless illusion. His statue of a dead Redcemer, in the chapel of San Severino, at Naples, is in this respect wonderful. The figure lies covered wholly by a transparent veil, through which the whole outline and features are visible and defined; but to amazing technical skill this statue adds a mystical pathos and a grace in the conception which adds to the effect of the surprise; when, however, the manner of executing this is understood, the wonder ceases. No one better than Monti (himself a most accomplished sculptor) knows the little value to be attached to this kind of excellence." We may add that San Martino, another Italian sculptor of the 18th century, affected this practice, which certainly is at variance with the higher characteristics of art. Monti, however, seeks to develop the romantic, picturesque, and sentimental style in his works, which are always characterized by much refinement of feeling, cleverness in composition, and great technical excellence.

LE SOMMEIL DE TRISTESSE ET LE SONGE DE JOIE,

PAR R. MONTI.

SUR la planche ci-contre, nous avons tâché de reproduire, autant qu'il était possible, la grâce et la légèreté du groupe remarquable envoyé à l'Exposition de 1862 par le sculpteur éminent Raphaël Monti. Cette composition, caractérisée par beaucoup de sentiment, peut être considérée sous deux points de vue différents : individuel d'abord, comme le réveil de l'âme à la jouissance de la lumière et du bonheur, après une longue souffrance, produite par le chagrin et l'obscurité spirituelle ; puis politique, comme la résurrection de l'Italie après de longues années d'épreuves et de vicissitudes, qui ont marqué son front d'une empreinte presque mortelle. M. Monti a déployé, dans cette œuvre, l'inspiration poétique et la profondeur de sentiment qui caractérisent toutes ses productions.

Raphaël Monti naquit à Milan en 1818, et apprit l'art de la sculpture de son père, Gaetano Monti, sculpteur de Ravenne. Il acheva ses études à l'Académie des Beaux-Arts de Milan, où il remporta bientôt le premier prix, une médaille d'or, pour son groupe, "Alexandre domptant Bucéphale." Son groupe de "Ajax défendant le corps de Patrocle," qu'il exécuta à l'âge de vingt ans, lui procura l'invitation de se rendre à Vienne, où il fut très-occupé pendant plusieurs années aux travaux de son art. En 1842 il revint à Milan, et en 1847 il visita, pour la première fois, l'Angleterre, où il emporta avec lui, parmi d'autres ouvrages, la statue de "la Vestale voilée," dont la commande lui avait été donnée par le duc de Devonshire. Cette statue fut exposée à Londres et procura à M. Monti plusieurs commandes. Il s'en retourna, cependant, dans sa ville natale et prit une part active dans le mouvement national de 1848. Forcé, plus tard, de quitter Milan, il choisit Londres pour sa résidence habituelle et y trouva de nombreux patrons. À la grande Exposition de 1851, ses œuvres, "la Vestale voilée," "l'Innocence," "Angélique et Médore," "Deux jeunes Filles," "l'Esclave circassienne," et d'autres ouvrages moins importants, le placèrent parmi les meilleurs sculpteurs du jour. M. Monti exécuta ensuite, sur commande, un grand nombre de statues, de fontaines, etc., pour le Palais de Cristal à Sydenham ; parmi lesquelles nous mentionnerons : la statue colossale allégorique de l'Italie ; les statues, de grandeur naturelle, "la Vérité" et "Ève ;" et six figures colossales qui se trouvent sur la terrasse supérieure.

Madame Jameson, dans son catalogue des sculptures modernes du Palais de Cristal, parle de ces fontaines comme étant d'un style hardi, noble et poétique ; et de la statue d' "Ève," comme d'une œuvre pleine d'inspiration poétique et de profondeur de sentiment, et admirablement exécutée ; elle fait les remarques suivantes à l'égard de la statue de "la Vérité" : — "La grâce et l'élégance avec lesquelles l'effet de transparence est produit dans le marbre solide peuvent captiver et surprendre comme une nouveauté" (ceci est une allusion à la Vestale voilée), "mais n'admettent point de répétition ; car toute tentative ayant pour but une imitation d'illusion matérielle, est au-dessous de la dignité du sculpteur. Dans la statue de 'la Vérité' l'imitation de la mousseline blanche et transparente produit le même effet à une personne de goût et de sentiment, que ferait un jeu de mots dans un passage de poésie sérieuse,—cela ne produit que de l'amusement lorsqu'un sentiment plus noble devrait animer notre âme. L'imitation des draperies transparentes en marbre a été portée à son plus haut point de perfection, sinon inventée, par Antonio Corradini, un Vénitien, vers l'an 1730 ; cet artiste se dévoua presque entièrement à la reproduction de ce genre d'illusion, attrayant, il est vrai, mais décelant peu de goût en lui-même. Sa statue du Sauveur mort, qui se trouve à la chapelle de Saint-Séverin à Naples, est, sous ce rapport, d'un travail merveilleux. La figure du Sauveur est couchée, couverte entièrement d'un voile transparent, à travers lequel on aperçoit, de la manière la plus visible et la plus distincte, les traits et toutes les proportions du corps ; mais à l'habileté merveilleuse de l'exécution le sculpteur, dans cette statue, a ajouté un pathos mystique et une grâce de conception qui augmentent encore la surprise ; cependant, lorsqu'on comprend le procédé employé dans l'exécution de ce genre de sculpture, l'étonnement cesse immédiatement. Personne ne sait mieux que Monti lui-même, qui est un sculpteur du plus grand mérite, le peu de valeur qu'on doit attacher à ce genre de perfection." Nous ajouterons que San Martino, un autre sculpteur du 18^{ème} siècle, affectait ce genre de sculpture. Quant à Monti, il cherche à développer le romantique, le pittoresque et le sentimental dans ses ouvrages, qui sont toujours caractérisés par une grande finesse de sentiment, une composition pleine de talent et une grande perfection d'exécution.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers, to the Queen.
J. B. Waring, direct.

SILVER VASE & TAZZAS
BY
MR. HANCOCK, LONDON

OXYDIZED SILVER VASES,

BY MR. C. F. HANCOCK, LONDON.

IN awarding a prize medal to the well-known goldsmith and jeweller Mr. C. F. Hancock, the International Jury of Class 33 remark that "the works exhibited by Mr. Hancock are of a high order of excellence."

We have selected from Mr. Hancock's varied and important contribution to the Exhibition of 1862 a portion of the oxydized silver group illustrative of the Poetry of Great Britain, designed and modelled by the eminent sculptor Raffaele Monti, who has treated his work in a manner worthy of the noble subjects which have inspired his design, of which the International Jury signified their appreciation by awarding Mr. Monti a medal "for high artistic excellence in designing and modelling, and for the composition of the said works."

The large vase is dedicated to Shakspeare, whose figure, shown in the act of writing, surmounts the entire composition. On the body of the vase are two large medallions containing bas-reliefs, one representing Othello in the council-chamber of the Venetian senators, defending his love and marriage against the taunts and menaces of Brabantio; the other, Miranda when Ferdinand first appears to her in the enchanted island, and seems so beautiful to her eyes that she deems him a being from some fairer world. Between these medallions are placed spirited representations of Puck, Titania, Oberon, and other imaginative creations of the poet's fertile brain. Around the stem are seen Lear, Hamlet, Ophelia, and Lady Macbeth. The Thane's wife is especially well rendered. The heads in full relief round the base represent the monarchs of Shakspeare's historical plays, and in the centre of them is placed that of Elizabeth, as the monarch during whose reign the great dramatist flourished: the very delicate diamond-shaped medallions between these contain exceedingly clever illustrations from the classic dramas of the poet. Of the remaining pieces the two smaller subjects are dedicated to the genius of Milton and of Byron respectively; the Byron tazza having on it a bas-relief of Mazeppa, surmounted by a statuette of Egeria; whilst on the Milton tazza, the angel Raphael addresses Adam and Eve, and the composition is surmounted with a figure of Urania.

The Goodwood Cup of 1856, on the cover of which is a group representing the defeat of the giant Orgolia, bears the inscription "Won by Mr. Henry Hill's bay colt Rogersthorpe, and presented by him to Sir Samuel Martin, one of the Barons of her Majesty's Court of Exchequer."

The tazza surmounted by a statue of St. Michael overpowering the Evil One is the property of his Royal Highness the Prince of Hohenzollern, and bears his family arms, with the motto, "Nihil sine Deo." All these pieces do great credit to the taste and workmanship of Mr. Hancock.

In continuation of our observations upon ornament in the letter-press appended to Plate 174, we desire to be understood as not confounding the qualities of nature with those of art, for they are essentially different. "The most prominent characteristic of Nature," writes F. von Schlegel, in his essay on "The Limits of the Beautiful," "is an ever-flowing and exhaustless vital energy; that of Art is spiritual unity, harmony, and symmetry. To attempt to deny the latter assertion, and to define art as nothing more than a recollection or reproduction of the highest beauties of Nature, strikes at the very root of its free and independent existence." It is, in fact, Nature which gives to man the material for art: it is she who affords him inspiration and models, which are rendered by the faculties and in the manner peculiar to human minds. We do not say, then, reproduce nature or art in ornamental work precisely as seen by you; but study both, closely and continually: thus not only will fresh and gracious ideas be engendered by your fancy, but you will, perforce, obtain a more quick and educated sense of every form of beauty, of elegance, and of picturesqueness—a capacity for reproducing somewhat of that overflowing, wondrous variety which characterizes all divinely created objects; a just aversion to the monotonous reiteration of conventional designs, however excellent they may be in themselves; and a source of true inspiration, which will lend to your work beauty and sentiment, the which, as you have felt them in your own soul whilst designing, will equally affect those who are capable of appreciating art so long as your work shall last. This is the foundation of all true and progressive art, and without it, though your productions may attract the vulgar by their richness, or be marvels even of clever and elaborate manipulation, they will never obtain more than a transient and unmerited fame.

VASES EN ARGENT OXYDÉ,

PAR M. C. F. HANCOCK, LONDRES.

EN décernant une médaille à M. C. F. Hancock, l'orfèvre joaillier si bien connu, le Jury international remarque que "les ouvrages exposés par M. Hancock portent un caractère de haute supériorité."

Nous avons choisi pour notre planche partie du groupe en argent oxydé représentant, d'une manière emblématique, la Poésie de la Grande-Bretagne, pièce composée et modelée par Raphaël Monti avec un talent digne de son sujet, et qui a valu à cet éminent sculpteur une médaille du même Jury, "pour le haut mérite artistique qu'il a déployé dans le dessin, le modelé et la composition" de cet ouvrage.

Le grand vase est dédié à Shakspeare, dont la statuette, placée au sommet, le représente la plume à la main. Sur le corps du vase sont deux grands médaillons en bas-reliefs, représentant l'un Othello dans la salle du conseil de Venise défendant, devant les sénateurs, son amour et son mariage clandestin, contre les reproches et les menaces de Brabantio ; l'autre, Miranda, au moment où Ferdinand lui apparaît pour la première fois dans l'île enchantée, et qu'elle le prend, dans son admiration, pour un être d'un monde supérieur. Entre ces médaillons sont placées différentes figurines tirées des œuvres si variées de ce fertile poète ; telles que, Puck, Titania, Obéron, et autres. Autour de la tige sont groupés le roi Lear, Hamlet, Ophélie, et Lady Macbeth. L'ambitieuse épouse du thane est surtout admirablement rendue. Les têtes en relief, qui entourent la base, représentent les monarques des pièces historiques de Shakspeare, au centre desquels est placée Élisabeth, sous le règne de qui florissait le grand poète anglais. Enfin, les petits médaillons si délicats qui les séparent, représentent avec talent divers passages des compositions classiques de cet auteur. Les deux plus petits objets de notre planche sont deux *tazze* dédiées l'une au génie de Byron, ornée d'un bas-relief représentant Mazeppa, et surmontée de la statuette d'Égérie ; l'autre au génie de Milton, dont le bas-relief représente l'ange Raphaël parlant à Adam et Eve, et qui est surmontée de la statuette d'Uranie.

La coupe de Goodwood, pour les courses de 1856, sur le couvercle de laquelle est représentée la défaite du géant Orgolia, porte pour inscription : "Gagnée par le jeune cheval Rogersthorpe, appartenant à M. Henry Hill, et présentée par ce dernier à Sir Samuel Martin, l'un des juges de la cour de l'échiquier de sa Majesté." Toutes ces pièces d'orfèvrerie font le plus grand honneur au bon goût et au travail fini de M. Hancock.

La *tazza* surmontée de la statuette de Saint Michel terrassant le démon, appartient à S. A. R. le prince de Hohenzollern, et porte ses armes de famille, avec la devise, "Nihil sine Deo."

En continuant ici les observations que nous avons faites planche 174 sur l'ornement, nous prions le lecteur de comprendre que nous sommes loin de confondre les qualités de la nature avec celles de l'art, car elles diffèrent essentiellement les unes des autres. "Le mérite caractéristique de la nature," dit F. von Schlegel, dans son essai sur "les Limites du Beau," "consiste dans sa puissance vitale surabondante et inépuisable ; celui de l'art, dans l'unité, l'harmonie et la symétrie des conceptions. Nier cette distinction essentielle et regarder l'art comme la représentation, la simple reproduction des beautés de la nature, ce serait saper par la racine même son existence indépendante." C'est, en effet, la nature qui fournit à l'artiste ses matériaux, ses inspirations, ses modèles, qu'il reproduit ensuite avec le cachet de l'intelligence humaine et de son génie particulier. Aussi ne disons-nous pas : reproduisez la nature ou l'art dans les ornements, tels que vous les voyez, mais tels que vous les concevez ; étudiez l'un et l'autre attentivement, et non-seulement votre imagination en deviendra plus féconde et plus gracieuse, mais vous en acquerrez, insensiblement, un tact plus exquis pour le sentiment du beau, de l'élégant, du pittoresque, sous toutes les formes, et la puissance de reproduire en quelque sorte cette richesse prodigieuse qui caractérise les créations du génie ; le sentiment qui aura exalté votre âme, pénétrant vos conceptions, passant dans vos œuvres, y restera, tant que ces œuvres dureront, pour frapper d'admiration d'âge en âge tous ceux qui auront le pouvoir de les apprécier. Voilà la fondation de tout art véritable et progressif, sans laquelle, si vous captivez un moment les regards du vulgaire par la richesse ou le travail merveilleux de vos ouvrages, vous n'obtiendrez jamais un succès juste et durable.



ROBERTSON'S ALTAR, 1850. (1850.)
 ROBERTSON'S ALTAR.

ECCLESIASTICAL BRASS-WORK,

BY MESSRS. HART & SON, LONDON.

THE International Jury of Class 31*b* awarded a prize medal to the above-named firm for "great beauty and variety of designs and perfection of workmanship;" and the official reporter, Mr. Alfred Tylor, remarks that "Messrs. Hart & Son, while exhibiting no single works so important as those of Hardman & Skidmore, yet have assembled a collection of Mediæval work for churches and mansions remarkable for its variety and good taste . . . This 'exhibit' shows how large a field there is for artistic skill in works of this nature. Messrs. Hart contribute also some small wrought-iron screens with other metals introduced, and also a number of small objects of excellent design and careful execution."

It will be unnecessary for us to speak of each piece separately which we have given in our present illustration. The fine brass lectern was designed by Mr. R. Bentley, architect; the book-holder was inlaid with a black cross, and supported by the emblematic eagle, victorious over a dragon, symbolic of the evil spirit: the remaining portion of the design was in the Early Pointed style, architecturally treated, enriched with crystal knops and coloured enamels. (For a brief historic sketch of lecterns the reader is referred to the letter-press accompanying Plate 166.)

The two massive candelabra in the style of the same period were executed from the designs of Mr. W. Butterfield, architect, for St. Alban's Church, Baldwin's Gardens, Holborn; they were also ornamented with crystal and coloured enamel-work.

The Messrs. Hart's court, 15 feet by 25, formed a handsome compartment of the west transept, with diapered walls and ceiling, enriched with coloured decorations, inscriptions, and the hart, a rebus on the name of the firm. It contained a great number of noticeable works—standard gas-burners; large and well-designed chandeliers; a fine brass, incised and inlaid, representing St. Michael and the dragon, with emblematic figures of Justice, Fortitude, Temperance, and Prudence at the four angles; and a great variety of church plate, all evincing much good taste and originality of treatment. Of domestic work in the Mediæval style we particularly remarked a piano, designed by Mr. Higgins, in the employment of the firm, made of oak, and ornamented with coloured enamel-work; an enamelled and jewelled clock by the same artist; and a great variety of objects in iron intended for ordinary use; such as door-plates, bell-pulls, curtain-poles, door-handles, knockers, hinges, fenders, fire-irons, &c. Nor was there any lack of showier pieces for the table—lamps, salvers, candlesticks, inkstands, tea-urns, teapots, and the commonest objects of daily use—all more or less remarkable both for design and execution.

Nor should we omit to record, as worthy of great praise, some other specimens of brass-work in the Mediæval style, contributed by Mr. Singer, of Frome, whose wrought ornamental altar-rails, lectern, and candelabra were especially good; and the fine standard gas-bearer designed by Mr. G. Truefitt, architect, and executed by Messrs. Johnston Brothers, of London.

There is a very marked advance in works executed in brass since the first Great Exhibition of 1851. Colour, which had only then begun to be introduced, is now largely employed as an adjunct, in the form of enamel-work; and the addition of crystal, precious stones, niello, and other decorative processes, has been attended with great success. The Mediæval style is fortunate in having enthusiastic admirers, who are willing to spare no expense for the production of works of every class in their favourite fashion, and fortunate, too, in finding a great number of very accomplished architects and artists who know how to carry out their wishes. As regards workmanship, there is nothing more to be desired in point of solidity, neatness, and finish. Brass, which is an alloy of copper and zinc—the *aurichalcum* of antiquity—was greatly used in the Middle Ages, and was known as *leton*, *laiton*, *latten*, the last name being still sometimes applied to thin sheets of rolled brass. The manufacture was carried on principally in Flanders and Germany, and is stated to have been introduced from thence into this country about the year 1649: it has since then, we need hardly say, become one of the staple manufactures of Birmingham; and the declared value of our exports of brass manufactured ware in 1861 amounted to £172,086.

OBJETS EN LAITON POUR ÉGLISES,

PAR MM. HART & FILS, LONDRES.

LE Jury international, classe 31 *b*, a décerné à cette maison une médaille pour “la grande beauté et la variété des dessins et pour la perfection du travail;” et le rapporteur officiel, M. Alfred Tylor, remarque que “Messieurs Hart & fils, sans avoir exposé des ouvrages aussi importants, pris individuellement, que ceux de Hardman & Skidmore, ont, néanmoins, assemblé une collection d’objets pour églises et maisons dans le style moyen-âge, fort remarquables pour la variété et le bon goût. . . . Cette exposition démontre le vaste champ que les objets de cette nature ouvrent au talent des artistes. Messieurs Hart ont exposé aussi quelques petits écrans ou grilles de chœur, en fer forgé et combiné avec quelques autres métaux, et nombre de petits objets d’un dessin excellent et d’une exécution soignée.”

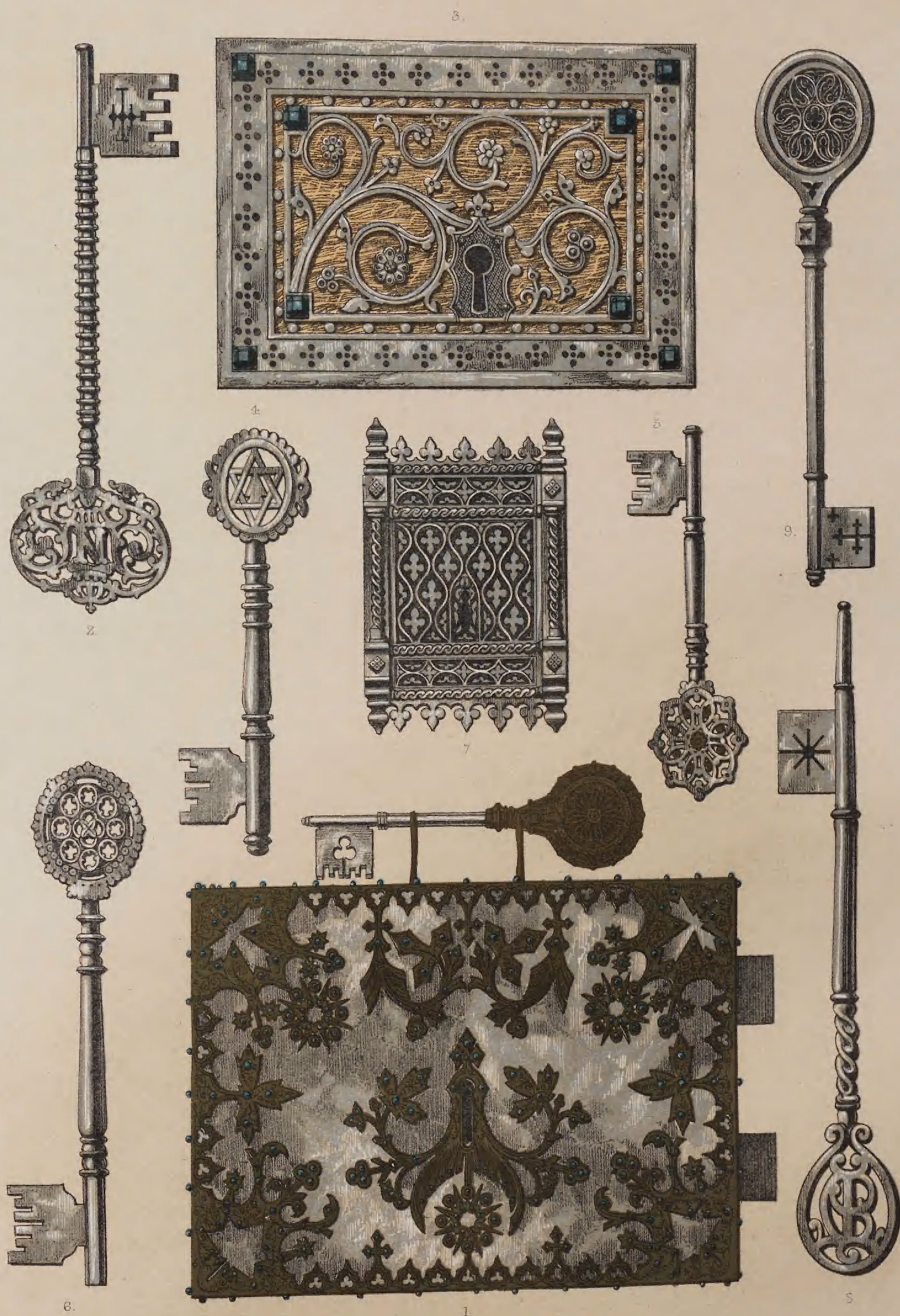
Il serait inutile de parler séparément de chaque objet de notre illustration. Le beau lutrin de laiton a été dessiné par M. R. Bentley, architecte; le lutrin était incrusté d’une croix noire, et supporté par l’aigle emblématique vainquant le dragon, symbole de l’esprit malin. (Pour une exquise historique des lutrins nous renvoyons le lecteur au texte qui accompagne la planche 166.)

Les deux candélabres massifs du même style ont été exécutés sur les dessins de M. W. Butterfield, architecte, pour l’église de Saint Alban, Baldwin’s Gardens, Holborn, et ils étaient ornés de cristaux et d’émaux colorés.

La cour de Messieurs Hart, 15 pieds sur 25, formait un fort joli compartiment dans le transept, avec ses murs et plafonds diaprés et enrichis de décorations colorées, d’inscriptions et de représentations de cerfs, comme rébus sur le nom de Hart (cerf). Cette cour contenait nombre d’œuvres dignes de remarque—des flambeaux verticaux pour gaz; des lustres grands et bien dessinés; une belle pièce en laiton gravée et incrustée, représentant Saint Michel et le dragon, et ayant aux quatre coins des figures emblématiques représentant la Justice, la Fortitude, la Tempérance, et la Prudence; et une grande variété de vaisselle d’église, trahissant autant de goût que d’originalité de traitement. Parmi les ouvrages dans le style moyen-âge destinés à l’usage domestique, nous avons remarqué surtout un piano, dessiné par M. Higgins, un des artistes employés par cette maison, dont la caisse était en noyer orné d’émaux colorés; une pendule émaillée et garnie de bijoux, ouvrage du même artiste; et une grande variété d’objets destinés à l’usage ordinaire, tels que plaques pour portes, tire-sonnette, tringles pour rideaux, poignées de porte, battants ou marteaux, garde-cendres, garnitures de feu, etc. Les pièces de luxe pour la table n’y manquaient pas non plus: on y voyait des lampes, des plateaux, des flambeaux, des encriers, des urnes à thé, des théières, ainsi que des objets à usage ordinaire et journalier—tous plus ou moins remarquables pour le dessin et l’exécution.

N’oublions pas de parler avec le plus grand éloge des spécimens en laiton, style moyen-âge, exposés par M. Singer, de Frome, dont les grilles d’autel forgées et ornées, le lutrin et les candélabres étaient remarquablement beaux; ainsi que du flambeau pour gaz dessiné par M. G. Truefitt, architecte, et exécuté par Messieurs Johnston frères, Londres.

On a fait des progrès marqués dans les ouvrages en laiton depuis l’Exposition de 1851. Les couleurs, qu’on commençait à peine à employer à cette époque dans les émaux, ainsi que les accessoires de cristal, de pierres précieuses, de niellage et autres procédés de décoration ont pris depuis une grande étendue, et ont été employés avec beaucoup de succès. Le style du moyen-âge compte nombre d’admirateurs enthousiastes, qui ne reculent devant aucune dépense dans la production de ce genre de travail, et qui ont eu le bonheur de trouver des architectes et des artistes de talent, capables de mettre à exécution leurs désirs. Quant au travail, il ne laisse rien à désirer sous le rapport de la solidité, de la netteté et du fini. Le laiton, un alliage de cuivre et de zinc—*l’aurichalcum* des anciens—était fort en usage au moyen-âge sous le nom de *leton*, *laiton*, *latten*, et ce dernier nom se donne encore parfois aux feuilles minces de laiton laminé. Les principales manufactures étaient en Flandre et en Allemagne, d’où ce genre de fabrication a été introduit, vers 1649, en Angleterre.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen;
J. B. Waring, direct^r

L O C K S & K E Y S.

1 2 by Mess^{rs} Chubb & C^o, London, 3, 4 5, 6 by M^r Price of Wolverhampton, 7 8 9 by M^r Gibbons, Wolverhampton.

LOCKS AND KEYS,

BY MESSRS. CHUBB & SON, LONDON; MR. PRICE AND MR. GIBBONS, WOLVERHAMPTON.

IT was with great satisfaction we remarked the improvement in style adopted for locks and keys; in many cases, indeed, nothing could be better both for design and workmanship. The Messrs. Chubb's reputation is too well established to need comment on our part; but of the less generally known makers we must speak in terms of the highest praise. Nothing could be better than the productions of Mr. Price and Mr. Gibbons, of Wolverhampton, who are worthy rivals of the very best manufacturers, whether of London or other great cities of Europe. The Messrs. Chubb obtained a medal "for good workmanship in the construction of locks, and in the manufacture of iron safes;" Mr. G. Price a medal "for excellence in manufacture of iron safes and locks;" and Mr. J. Gibbons received Honourable mention "for his general good collection of locks and ironmongery." Mr. Gibbons exhibited a small but very choice collection of locks and keys, mostly in the Mediæval style, characterized by great excellence of design and workmanship, which we think, from an artistic point of view, entitled him to even more than the Honourable mention he obtained. Mr. Price, who is the author of several excellent treatises on fire-proof safes, locks and keys, &c., contributed, besides an important series of fire and gunpowder-proof safes and boxes, some very beautiful locks and keys, made from designs by Mr. J. Drayton Wyatt, architect, specimens of which we have selected, and which tend, equally with Mr. Gibbons's productions, to prove the advantage of employing accomplished designers in works of this class.

From the Messrs. Chubb & Son's contribution we have selected a key, made for the Paris Exhibition of 1855, and a large door-lock, 1 foot 6 inches in length, with its key; the case or stock of the lock being of polished steel, covered with elaborate ornament in gilt brass, designed in the Mediæval style by Mr. E. Bassett Keeling, architect. (For further notice of the Messrs. Chubb's works the reader is referred to the letter-press of Plates 30 and 39.)

In adopting the Mediæval style for locks and keys, the manufacturer will meet with ancient specimens which, both for ingenuity and elaborate workmanship, it will prove no light task to surpass or even to rival. In the "*Comptes royaux*" of France mention is made of silver-gilt locks, A.D. 1393; and Guillebert de Metz, in his "*Description of Paris*," A.D. 1407, says that the mansion of Guillemain Sanguin was furnished with as many locks as there were days of the year. A vast number of curious and ingenious locks of the Mediæval and Renaissance periods are still preserved; and fine specimens of the former period are to be seen in the museums of London, Paris, Berlin, Dresden, Bordeaux, and especially at Augsburg, where some of the very finest pieces are to be found, elaborately wrought in iron and steel, with foliage, tracery, and figures, the open work being laid upon a coloured ground, which adds greatly to its effect. Nuremberg and Augsburg during the 16th and 17th centuries were particularly famed for their metal-work; and Barthel Hoppert, born in the former town A.D. 1648, exercised his craft of locksmith in Germany, Holland, England, and France.* Permutation locks were common at this period and earlier. One of horse-shoe form was exhibited at the Loan Museum, South Kensington, constructed with five rings, each inscribed with an alphabet; it was of English make, bearing the date 1594, and the words "*Feere not*." Nares mentions a padlock formed of rings, marked with the letters A, M, E, N, which when placed to form "*Amen*" would open, but not otherwise. Another curious lock was exhibited at the meeting of the Archæological Institute at Norwich in 1847, made of brass, and ornamented with a figure in the costume of Charles the First's reign, near the toe of which was a small stud, which being pressed, the left leg, hinged at the knee, fell back and disclosed the keyhole. On the lock was this verse: "*If I had y^e gift of tongue, I would declare and do no wrong, who they are y^t come by stealth, to impare my Lady's wealth.—John Wilkes de Birmingham fecit.*"

Wolverhampton is at the present day the principal seat of this branch of industry, the best locks being made there, and the commoner kinds at Willenhall. The reputation of Wolverhampton for locks and keys is of long standing, since Dr. Plott, in his "*Natural History of Staffordshire*," A.D. 1686, speaking of that town, enters at length into the subject, and states that "the locks they make either in brass or iron boxes, so curiously polished, and the keys are so finely wrought as not to be exceeded." The manufacture is mostly in the hands of small masters, and there are few establishments on any extended scale.

* In Mr. Digby Wyatt's "*Metal-work and its Artistic Design*" will be found an interesting notice of "*La fidèle Ouverture de l'Art du Serrurier, &c.*" by Mathurin Jousse, of Paris, A.D. 1627.

SERRURES ET CLEFS,

PAR MM. CHUBB & FILS, LONDRES; M. PRICE ET M. GIBBONS, WOLVERHAMPTON.

NOUS avons remarqué avec grand plaisir les améliorations adoptées dans la fabrication des serrures et des clefs sous le rapport du style; et dans quelques cas le dessin, de même que le travail, était tout ce qu'il y a de mieux. La réputation de Messieurs Chubb est trop bien établie pour que nous ayons besoin d'en parler; mais nous nous plaisons à donner les plus grands éloges aux fabricants qui ne sont pas si généralement connus. Rien ne peut surpasser les produits de M. Price et de M. Gibbons, de Wolverhampton, qui peuvent rivaliser avec les premiers fabricants de Londres, ou de toute autre grande ville de l'Europe. Messieurs Chubb ont reçu la médaille "pour excellente fabrication en fait de serrures et de coffres-forts;" M. Price a obtenu la médaille "pour coffres-forts et serrures d'une fabrication excellente;" et M. J. Gibbons a reçu une mention honorable "pour sa belle collection générale de serrures et de quincaillerie." M. Gibbons a exposé une collection des plus choisies de serrures et de clefs, dans le style moyen-âge pour la plupart, qui se distinguaient par une grande supériorité de dessin et de travail, et qui, au point de vue de l'art, valaient, à notre avis, une distinction plus grande qu'une mention honorable. M. Price, auteur de plusieurs traités sur les coffres-forts, serrures, etc. à l'épreuve du feu, a exposé, outre l'assortiment important de coffres-forts à l'épreuve de la poudre à canon, quelques serrures et clefs charmantes, faites sur les dessins de M. J. Drayton Wyatt, architecte.

Dans la collection de Messieurs Chubb & fils, nous avons choisi pour notre illustration une clef faite pour l'Exposition de Paris en 1855, et une grande serrure et clef pour porte, ayant un pied six pouces de longueur. La boîte ou palâtre de cette serrure était en acier poli, couvert d'ornements élaborés en laiton doré, dessinés dans le style moyen-âge par M. E. Bassett Keeling, architecte.

Le fabricant qui veut adopter le style moyen-âge pour les serrures et les clefs, trouvera d'anciens spécimens d'un travail si élaboré et d'une conception si ingénieuse que ce ne sera pas chose facile que de les surpasser ou même de faire aussi bien. Dans les "Comptes royaux" de France, mention est faite (1393) de serrures en argent doré; et Guillebert de Metz, dans sa "Description de Paris," 1407, dit que l'hôtel de Guillemain Sanguin était garni d'autant de serrures qu'il y a de jours dans l'année. Sans compter les clefs élaborées de chambellan, en bronze doré, du 18^{ème} siècle, on conserve un vaste nombre de serrures curieuses et ingénieuses du moyen-âge et de la renaissance. On peut en voir des spécimens superbes appartenant au moyen-âge, dans les musées de Londres, Paris, Berlin, Dresde, Bordeaux, mais surtout à Augsbourg, où se trouvent quelques pièces superbes, travaillées soigneusement en fer et en acier, ornées de feuillages, de gravures en réseau, de figures et, enfin, de décorations percées à jour et placées sur un fond coloré, ce qui en fait ressortir l'effet. Nuremberg et Augsbourg étaient célèbres au 16^{ème} et au 17^{ème} siècle pour leurs ouvrages en métaux; et Barthel Hoppert, né à Nuremberg en 1648, exerçait son métier de serrurier en Allemagne, en Hollande, en Angleterre et en France.* Les serrures à permutation étaient communes pendant et même avant cette époque. Au musée prêté de South-Kensington, il y en avait une ayant la forme d'un fer à cheval et composée de cinq anneaux, sur lesquels étaient inscrites les lettres de l'alphabet; elle était de fabrique anglaise, portait la date de 1594 et les mots "Feere not" (ne crains point). Nares parle d'un cadenas formé d'anneaux marqués aux lettres A, M, E, N, qu'il fallait arranger de manière qu'elles formassent le mot "Amen," autrement le cadenas ne s'ouvrait pas. À l'assemblée de l'Institut de l'Archéologie tenue à Norwich en 1847, on exposa une serrure fort curieuse en laiton, ornée d'une figure portant le costume du temps de Charles I^{er}; près de l'orteil de cette figure se trouvait un petit bouton, et quand on pressait ce bouton, la jambe attachée au genou, moyennant un goud, se relevait pour découvrir l'entrée de la serrure. Sur la serrure on lisait: "Si j'avais le don de la langue, je dirais bien vite qui c'est qui vient furtivement porter atteinte aux biens de ma maîtresse. — John Wilkes de Birmingham fecit."

C'est à Wolverhampton, le siège central de cette industrie, que les meilleures serrures se font, et les serrures inférieures se fabriquent à Willenhall. La réputation de Wolverhampton est très-ancienne, puisque le docteur Plott, dans son "Histoire Naturelle de Staffordshire," 1686, dit que "les serrures qu'on fait dans cette ville, aux palâtres de laiton ou de fer si curieusement polis, ainsi que les clefs si finement travaillées, ne peuvent pas être surpassées."

* Dans "Metal-work and its Artistic Design" on trouvera un aperçu intéressant de "La fidèle Ouverture de l'Art du Serrurier," etc., par Mathurin Jousse, Paris, 1627.



London. Chromolithographed & Published by J. & A. Gray & Son, Lithographers, 15, Abchurch Lane, E.C. 4.
J. & A. Gray, direct.

A CHANCEL ORGAN.
BY
MESSRS GRAY & DAVIDSON LONDON

AN ORGAN,

BY MESSRS. GRAY & DAVISON, LONDON.

AMONG the numerous organs exhibited in 1862, those of Messrs. Gray & Davison were distinguished by great excellence of design and workmanship. Two chancel organs contributed by this firm in Class 30 were particularly attractive, and did infinite credit to the artistic feeling of Mr. J. P. Seddon, architect, of the firm of Prichard & Seddon, by whom they were designed. The one constructed of oak, which we have selected for illustration, besides its coloured and marquetric enrichments, was painted with subjects, by T. Westlake, Esq., from the song of the Nativity; the illuminated metal pipes being executed by Mr. C. Blackmore in a very effective manner. The principal technical features in the construction of this instrument were the method of connecting the great organ with the swell organ, by means of a pedal; and the introduction of a stop, called the “keraulophon,” first applied by Messrs. Gray & Davison at the Great Exhibition of 1851, and for which they were awarded a council medal.

Interesting as the history and construction of this kind of musical instrument may be, we have not sufficient space to enter into it, and must content ourselves with giving notices of some of the more interesting points connected with organs, which we have condensed from Hawkins’s “History of the Organ,” revised by Dr. Rimbault.

The Emperor Theophilus (A.D. 829—841) had two large gilded organs, embellished with precious stones and trees, on which a variety of little birds were perched and sung, the wind being conveyed to them by concealed tubes. Dr. Powell, in his “Humane Industry,” A.D. 1661, speaks of a Neapolitan artisan who made a pair of organs entirely of alabaster, including the outside of the bellows. Leander Alberti states that he saw these at the court of the Duke of Mantua, and also a pair manufactured at Venice entirely of glass, “that made a delectable sound.” Ertel, in his “Atlas,” describes one in the Bavarian court chapel constructed of ebony, and ornamented with precious stones, the keyboard being enriched with pearls, and the bellows covered with silver. In the Escorial were eight organs, one of which was made of solid silver. Besides metal for the pipes, glass, paper, and earthenware have been used; and much curious information on the subject is to be found in Jacob Adlung’s “Musica Mechanica Organocdi,” Berlin, 1768. Master Mace, in his “Music’s Monument,” A.D. 1676, describes an organ made by himself, very ingeniously contrived, for his house at Cambridge; “so that none,” he says, “can know it is an organ by sight, but a compleat new-fashioned table.” In the 17th century, and the early part of the 18th, Seidel says that enormous sums were spent on embellishing organs. The entire case was frequently ornamented with statues, heads of angels, vases, foliage, and figures of animals. Sometimes the pipes were covered with grotesque figures, and their lips formed into lions’ heads; angels with trumpets in their hands, which, by means of mechanism, they moved to and from their mouths, as at Antwerp cathedral; angels also rung carillons and played on kettledrums. In the midst of this heavenly host a gigantic angel sometimes would be exhibited hovering in glory over the organ, and beating time with his bâton as the conductor of this celestial orchestra. Besides these objects might be seen sun, moon, and stars, singing-birds, &c.; and Burney, in his “Tour in Germany,” describes two eagles in the garrison church at Berlin taking their flight “as naturally as if alive.” The old organ at Lynn, in Norfolk, among several other moving figures, was furnished with one of King David, a colossal statue in wood, which appeared to play upon a harp; and even at the present day in Spain, a Moor’s head is frequently suspended from the organ-loft, and appears to suffer grotesque agonies whilst he hears the sacred music. In the year 1654 appeared the parliamentary injunction against all church music in Great Britain except “plain psalm-singing,” and a crusade was waged by the organoclasts which nearly cleared the country of the obnoxious instruments. In 1667, however, they were again in vogue, owing to “the Restoration,” and in 1662, almost immediately on the return of Charles II., Father Schmidt, or Smith as he is generally called, made a large organ for Westminster Abbey. The principal organ-makers were Father Smith and his two nephews, with Harris and his son Renatus. Harris challenged Smith to make an organ against him, and the challenge being accepted, the trial came off in the Temple Church, Blow and Purcell playing on Smith’s, and a Mr. Lully (not the composer) on Harris’s, the judge being Lord Chancellor Jeffries! There are magnificent old organs at Haarlem, Amsterdam, Weingarten Abbey in Suabia, Görlitz in Prussia, &c.; but the finest is perhaps that of Seville Cathedral, having 100 stops and 5,300 pipes. The large organ in the Exhibition by Willis had sixty stops; and the English makers appear now to be in advance of all their competitors.

ORGUE EN CHÊNE,

PAR MESSIEURS GRAY & DAVISON, LONDRES.

PARMI les nombreuses orgues exposées en 1862, celles de Messieurs Gray & Davison se faisaient remarquer par la grande perfection du dessin et un travail des plus finis, surtout les deux orgues pour sanctuaire, exposées dans la classe 30, qui faisaient le plus grand honneur au sentiment artistique de M. J. P. Seddon, architecte, de la maison Prichard & Seddon, qui en a donné le dessin. Celui en chêne, que nous avons choisi pour notre illustration, outre ses décorations de marqueterie et de couleur, est orné de peintures par M. T. Westlake, représentant différents passages du chant de la Nativité; les tuyaux enluminés, en métal, ont été exécutés par M. C. Blackmore et sont d'un très-bel effet. L'établissement d'une communication entre le grand jeu d'orgues et le sommier par le moyen d'une pédale et l'introduction d'un registre appelé le "keraulophon" sont les principales améliorations techniques dans la construction de cet instrument; le "keraulophon," a été employé pour la première fois par Messieurs Gray & Davison à l'Exposition de 1851, et leur valut alors la médaille du conseil.

L'empereur Théophile (829—841) avait deux grandes orgues dorées, enrichies de pierres précieuses et décorées d'arbres sur lesquels étaient perchés une variété de petits oiseaux chantants, auxquels le vent était conduit par des tuyaux invisibles. Le docteur Powell, dans son "Industrie humaine," 1661, parle d'un artisan napolitain qui construisit un jeu d'orgues entièrement en albâtre, y compris l'extérieur du soufflet. Léandre Alberti raconte qu'il a vu cet instrument à la cour du duc de Mantoue, ainsi qu'un autre, entièrement de verre, fabriqué à Venise, "qui produisait un son agréable." Ertel, dans son "Atlas," en décrit un, dans la chapelle de la cour de Bavière, construit en ébène et orné de pierres précieuses, dont le clavier était enrichi de perles et dont le soufflet était plaqué en argent. Il y avait à l'Escorial huit orgues dont un était en argent massif. Outre le métal, on a employé pour les tuyaux, le verre, le papier et la faïence: on trouvera des renseignements curieux à ce sujet dans la "Musica Mechanica Organœdi" de Jacob Adlung, Berlin, 1768. Maître Mace, dans son "Monument musical," 1676, donne la description d'un orgue construit par lui-même d'une manière très-ingénieuse en forme de table, pour sa maison à Cambridge: Seidel dit que pendant le 17^{ème} siècle et au commencement du 18^{ème}, on dépensait des sommes énormes à embellir les orgues, dont les buffets entiers étaient souvent ornés de statues, de têtes d'anges, de vases, de feuillages, et de figures d'animaux. Les tuyaux, couverts quelquefois de figures grotesques, avaient les lèvres formées tantôt de têtes de lions, tantôt d'anges ayant des trompettes à la main, qu'ils approchaient ou éloignaient de leurs bouches, comme à la cathédrale d'Anvers. Au milieu de cette assemblée céleste on voyait quelquefois un ange gigantesque planer au-dessus de l'orgue en battant la mesure avec son bâton, comme chef de cet orchestre divin. Le soleil, la lune, des étoiles, des oiseaux chantants, &c., venaient encore parfois augmenter cet attirail; et Burney, dans son "Voyage en Allemagne," donne la description de deux aigles qui, dans l'église de la garnison à Berlin, prenaient leur volée "aussi naturellement que s'ils étaient vivants." Le vieil orgue à Lynn, en Norfolk, parmi d'autres figures mouvantes, était pourvu d'une statue colossale en bois, représentant le roi David, qui a l'air de jouer de la harpe; et même aujourd'hui on voit dans nombre d'églises en Espagne une tête de Maure suspendue au-dessus de l'orgue, paraissant souffrir des tortures atroces pendant la durée de la musique sacrée. En 1654, le parlement décréta une ordonnance contre toute musique dans les églises de la Grande-Bretagne, "excepté le simple chant des psaumes," et il y eut alors une croisade faite par les *organoclastes* qui firent presque disparaître ces instruments du pays. En 1662, presque immédiatement après le retour de Charles II, le père Schmidt, ou Smith, construisit un grand orgue pour l'abbaye de Westminster. Le père Smith et ses deux neveux, Harris et son fils Renatus, étaient les principaux fabricants d'orgues à cette époque. Harris envoya un défi à Smith, à savoir qui ferait le meilleur orgue; le défi fut accepté, et l'essai des deux orgues eut lieu dans l'église du Temple; Blow et Purcell jouèrent sur l'orgue de Smith et un monsieur Lully sur celui de Harris; quant au juge, c'était — le lord chancelier Jeffries! Il existe encore de magnifiques vieilles orgues à Haarlem, à Amsterdam, à l'abbaye de Weingarten en Souabe, à Görlitz en Prusse, &c.; mais le plus bel orgue est peut-être celui de la cathédrale de Séville, qui a 100 registres et 5,300 tuyaux. Le grand orgue exposé par Willis, en 1862, avait soixante registres; et les fabricants anglais paraissent maintenant avoir devancé tous leurs compétiteurs.

A CABINET,

BY MESSRS. GILLOW & CO., LONDON.

OWING to the great number of finely carved-wood sideboards exhibited in Class 30, and their frequent reproduction in other publications, we have selected from Messrs. Gillow's important contribution the smaller and more unique cabinet illustrated in the accompanying plate, in preference to their large carved sideboard. In the official Jury Report of this class it is remarked, in awarding a prize medal to the firm, that "the furniture exhibited by Messrs. Gillow & Co. demonstrates the good direction taken by this important house. The great sideboard in walnut, decorated with medallions of the chase and fishing, is of rare execution, and the carving is treated in a most remarkable manner. The other pieces of furniture exhibited by Messrs. Gillow are all distinguished for their form, and perfect in their workmanship, and take the foremost rank in the English exhibition."

The cabinet we have selected was designed in a Græco-Pompeian style, and enriched with very good marquetric patterns, with porcelain plaques containing cameo painted subjects in the panels. The principal woods employed in its construction were amboyna, grey maple, and purple-wood, the cornice and frieze being supported by carved box and purple-wood columns. The only portion of the composition which we did not admire was the scroll-formed angles of the glazed centre, which were somewhat weak and confused in outline; in other respects it was an admirable work, both in design and execution, and was accompanied with some chairs to correspond, which bore out all we have already written as to the great advance made in this particular article of furniture of late years.

It is somewhat curious to observe the coincidence of the revived Greek style under Napoleon I. and Napoleon III. After the publication of Stuart's and Revett's works on ancient Greek architecture between the years 1762 and 1794, the taste for that particular style of art grew gradually in vogue, and extended not only over England but France also. It might have been supposed that under the modern Cæsar, Roman architecture of the imperial type would have been most affected by the French; but very far removed from that massive and highly ornamented style were the productions of the two principal architects of the first Napoleonic period—Percier and Lafontaine, who whilst they were not so primitive and severe in their ideas as our own architects of the same epoch, yet depended on largeness and simplicity of design for their principal effects. With the Restoration came other ideas, and Renaissance and Mediæval art carried all before them, the former especially becoming the model of style in all branches of art, combined with the more thoroughly French school of the 18th century for ordinary furniture.

Under Napoleon III., when England had almost completely rid itself of its pseudo-Grecian school, and the affectation of Gothic revivals had become almost universal, the French again returned to ancient Greece for models,—not for architecture it is true, but for minor works of art; and it must be admitted that the artists of Paris have founded upon it a style, both in painting and metal-work, and especially in bronzes and jewellery, which, whilst it bears striking traces of its Greek source, is characterized by a richness of fancy, a refined taste, and an amount of originality, which we shall hardly meet with in any other works of the present day. It is this style which Messrs. Gillow, in a modified form, have employed in the design of this cabinet, and we are glad to see that the result is not only satisfactory in itself, but has met with the approbation of connoisseurs generally. This, however, is but a commencement; there is great scope for variety and richness of decoration in the style, and we hope to see it applied by competent artists, so as to neutralize in a measure the eccentricities of the Mediæval school, the well-worn compositions of the Renaissance, and the redundant common-place of what we may call the style of the Bourbons.

CABINET GRÉCO-POMPÉÏEN,

PAR MM. GILLOW & C^{IE}, LONDRES.

PAR suite du grand nombre de magnifiques buffets sculptés dans la classe 30, et de leurs fréquentes reproductions dans diverses publications, nous avons choisi, dans la collection importante des objets de Messieurs Gillow, le petit cabinet, unique en lui-même, reproduit sur la planche ci-contre, de préférence à leur grand buffet sculpté. Le Jury, dans son rapport officiel, en décernant une médaille à cette maison, remarque que “les meubles exposés par Messieurs Gillow & C^{ie} montrent la bonne direction prise par cette maison importante. Le grand buffet en noyer, décoré de médaillons représentant des sujets de chasse et de pêche, est d’une exécution rare, et les sculptures sont traitées d’une manière remarquable. Les autres meubles exposés par Messieurs Gillow, d’une forme gracieuse et d’une grande perfection de travail, tiennent le premier rang parmi les objets de la même espèce dans le département anglais.”

Le cabinet de notre illustration est dans le style gréco-pompéïen, enrichi de dessins en marqueterie et de plaques de porcelaine contenant des camées ornés de peintures. Les bois principaux qu’on a employés à la fabrication de ce meuble, sont—le bois d’amboyne, l’érable gris et le palissandre; la corniche et la frise sont soutenues par des colonnes sculptées en buis et en palissandre. La seule partie qui laisse quelque chose à désirer est le centre, dont les angles, en forme d’enroulement, sont un peu faibles et d’un dessin confus; sous tous les autres rapports, c’est un ouvrage admirable pour le dessin et pour l’exécution; il était accompagné de chaises en suite, qui viennent corroborer ce que nous avons déjà dit à l’égard des grands progrès faits dans ce genre de meubles depuis quelques années.

C’est une coïncidence assez curieuse de voir la rénovation du style grec avoir lieu sous Napoléon I^{er} et sous Napoléon III. Après la publication des ouvrages de Stuart et de Revett, 1762—1794, sur l’architecture de l’ancienne Grèce, ce style particulier de l’art devint graduellement en vogue, et le goût s’en répandit non-seulement en Angleterre, mais aussi en France. On aurait pu supposer que sous le moderne César, l’architecture romaine du type impérial aurait été en grande réquisition parmi les Français; mais les ouvrages des deux principaux architectes de la première période napoléonienne—Percier et Lafontaine—étaient loin de ressembler à ce style massif et richement décoré; quoique ces deux artistes ne fussent pas aussi primitifs et aussi sévères dans leurs idées que les architectes anglais de la même époque, ils comptaient, néanmoins, pour les principaux effets sur un dessin large et simple. La Restauration amena avec elle un autre cours d’idées,—tout devint renaissance et moyen-âge; le style de la renaissance, surtout, devint le style modèle pour toutes les branches de l’art, et, combiné avec l’école essentiellement française du 18^{ème} siècle, il fut employé pour les meubles ordinaires.

Sous Napoléon III, lorsque l’Angleterre s’était presque entièrement débarrassée de son école pseudo-grécienne, et que l’infatuation pour tout ce qui appartient au style gothique était devenu presque universelle, les Français retournèrent de nouveau à l’ancienne Grèce pour leurs modèles—pas pour l’architecture, il est vrai, mais pour les ouvrages de l’art de moindre importance; et il faut avouer que les artistes de Paris ont fondé un style, tant pour la peinture que pour les objets en métaux, mais surtout pour les bronzes et la bijouterie, qui, tout en conservant le cachet de son origine grecque, est caractérisé par une richesse d’imagination, un goût raffiné, et une originalité tels qu’il serait difficile d’en trouver de pareils dans tout autre objet d’art de notre époque. C’est ce style que Messieurs Gillow, sous une forme modifiée, ont employé dans le dessin du cabinet de notre illustration, et nous sommes heureux de voir qu’ils sont arrivés à un résultat non-seulement satisfaisant en lui-même, mais que leur meuble a obtenu, en outre, l’approbation générale de tous les connaisseurs. Ce n’est, cependant, qu’un commencement; et il y a un vaste champ ouvert, sous le rapport de la variété et de la richesse des décorations dans ce style, lequel nous espérons voir mettre en pratique par des artistes compétents, de manière à neutraliser presque, jusqu’à un certain point, les eccentricités de l’école moyen-âge, des compositions rabattues de la renaissance, et des vulgarités redondantes de ce que nous pouvons appeler du nom de style des Bourbons.



Printed by J. B. Whittington, 10, St. Martin's Lane, London, W. 1. Published by J. B. Whittington, 10, St. Martin's Lane, London, W. 1.

ORNAMENTAL LEATHER WORK.
1 & 2 by Dorado Garcia, Valladolid 3 by W. Middleton, Birmingham

ORNAMENTAL SADDLERY,

BY DORADO GARCIA, VALLADOLID, AND W. MIDDLEMORE, BIRMINGHAM.

BOTH the exhibitors whose works we have selected for illustration were awarded prize medals by the International Jury of Class 26 *b* (Saddlery and Harness). As regards English leather-work, there was no lack of ornamental saddles, harness, &c.; and several examples of embroidered and pressed work of good design were to be seen in the cases of Messrs. Gibson & Co., Messrs. Cuff & Son, Mr. Davis, and others. Nor did Mr. Middlemore confine himself to merely utilitarian productions, as a glance at our lithograph will prove.

M. Dorado Garcia's saddlery was, however, of far more elaborate a nature than any similar work to be found in the Exhibition, and was in every way worthy of his position as saddler to the Queen and Court of Spain. The ornamental designs were produced by pressing and enamelling, and were not only of first-rate execution, but conceived also in the best manner of the Spanish Renaissance or "Plateresco" style. Spain, it is evident, has not entirely lost her ancient cunning in the art of decorative leather-work, which she learnt from the Moors of Cordova; and besides these magnificent specimens by M. Garcia, were to be remarked some leather slippers curiously worked with black devices on a white ground, very peculiar and semi-moresque in character; cigar-cases in the Grolier style; and leggings, "botines," or mocassins, of the well-known Andalusian type.

During the Middle Ages and the Renaissance period, horse-armour was frequently of a most elaborate and ornamental character,—the *chanfrein* for the head, the *cervicale* for the neck, the *poitrail* for the chest, the *croupière* and *flancois* for the tail and flanks of the war-horse, were of rich workmanship; and the saddle, with high pieces at back and front, to enable the rider to withstand lance-thrusts, was made to correspond with the rest of the harness. Saddles of leather are mentioned in the 4th century, and wooden saddles are described in the Theodosian Code about the year 385. The Emperor Maurice, in the 6th century, ordered that the saddles of his cavalry should be covered with fur; and about the year 605, Ethelbert, king of Kent, presented a saddle adorned with gems to St. Augustine's Abbey, Canterbury. The ordinary Norman saddle resembled the modern pack-saddle; the war saddle of Richard Cœur de Lion is described as being painted with lions; and the good monk Theophilus, in the 12th or 13th century, gives directions, in his treatise on the various arts, as to the enrichment of saddles by painting. It is stated that the side-saddle was introduced into this country by Anne, queen of Richard II., A.D. 1388. In the 15th century the saddle was sometimes made of unusual height, so as to give the rider more power in using his lance against infantry; a curious instance of which is to be seen in the equestrian statue of St. George on the façade of Basel cathedral.

The upright pieces in front and at back of the saddle were termed "arçons," and were frequently of carved ivory, or metal chased and enamelled. In the Royal Armoury at Madrid are several remarkable saddles, and a fine saddle-covering of the Moorish period, richly coloured and gilt. The Historical Museum of Dresden also possesses a good series of old saddles; and in the Meyrick collection, amongst others, is a saddle covered with bone, on which are carved in relief two lovers in the costume of the 15th century, and inscribed with a dialogue in German of much pathos. As may be imagined, the business of a saddler was of no slight importance, and mention is made of several by name, in the papers of the House of Burgundy, as "sellier;" whence, doubtless, our English name Sellars. Another name, that of Lorimer, is also a corruption of the old French *lormier*, harness-maker.

A monograph on saddles would form a very interesting subject, requiring much original research; and we beg to recommend it to any enthusiastic archæologist who may happen to see this paper.

SELLERIE DE LUXE,

PAR DORADO GARCIA, VALLADOLID; ET W. MIDDLEMORE, BIRMINGHAM.

L'UN et l'autre des exposants dont nous reproduisons les ouvrages ci-contre ont reçu la médaille du Jury international, classe 26 *b* (Sellerie et Harnais). Les selles et les harnais de luxe ne manquaient pas dans le département anglais; et il y avait dans les montres de Messieurs Gibson & C^{ie}, de Messieurs Cuff & fils, de M. Davis et autres, des spécimens de cuir brodé et gaufré d'un très-beau dessin. M. Middlemore ne s'est pas borné non plus à produire des objets simplement utiles, comme le prouve suffisamment notre lithographie ci-contre.

Cependant, la sellerie de M. Dorado Garcia était plus ornée et plus élaborée que tous les autres produits de ce genre que renfermait l'Exposition; et elle était digne, sous tous les rapports, de la position de l'exposant, qui est sellier de la reine et de la cour d'Espagne. Les dessins des ornements étaient gaufrés et émaillés, et ils n'étaient pas seulement admirablement exécutés, mais aussi conçus dans le plus beau genre du style "Plateresco," ou renaissance espagnole. Il est évident que l'Espagne n'a pas perdu, en fait d'objets de cuir décorés, l'ancienne finesse qu'elle a apprise des Maures de Cordoue. Outre ces magnifiques spécimens exposés par M. Garcia, on remarquait quelques pantoufles de cuir ornées de devises curieuses, brodées en noir sur un fond blanc, d'un cachet tout particulier et semi-mauresque; des étuis à cigares dans le style Grolier; des guêtres, des bottines, ou mocassins, du type andalousien qui est si bien connu.

Pendant le moyen-âge et la période renaissance, l'armure des chevaux était quelquefois décorée d'ornements élaborés: le chanfrein pour la tête, le cervical pour le cou, le poitrail pour la poitrine, la croupière et les flancois pour la queue et les flancs du cheval de bataille,—étaient richement travaillés; et la selle, avec ses arçons élevés placés devant et derrière, pour que le cavalier puisse mieux résister aux coups de lance, était en harmonie avec le reste des harnais. Déjà au 4^{ème} siècle, il est question de selles en cuir; et dans le Code Théodosien, 385, il y a une description de selles en bois. Au 6^{ème} siècle, l'empereur Maurice ordonna qu'on couvrît de fourrures les selles de sa cavalerie; et vers 605, Éthelbert, roi de Kent, donne à l'abbaye de Saint-Augustin, Canterbury, une selle garnie de pierres précieuses. La selle normande ordinaire ressemblait à un bât; la selle de bataille de Richard Cœur-de-lion, d'après la description qu'on en donne, était ornée de lions en peinture; et le bon moine Théophilus, du 12^{ème} ou 13^{ème} siècle, dans son traité sur les différents arts, donne quelques directions quant à la manière d'orner les selles de peintures. La selle de femme a été introduite en Angleterre, à ce qu'on dit, par la reine Anne, épouse de Richard II, 1388. Au 15^{ème} siècle, on faisait la selle quelquefois très-haute, de manière à donner au cavalier plus de force à manier la lance contre l'infanterie: on peut en voir une illustration curieuse dans la statue équestre de Saint George sur la façade de la cathédrale de Bâle.

Les pièces qui s'élevaient devant et derrière la selle, appelées "arçons," étaient souvent en ivoire sculpté ou en métal ciselé et émaillé. À l'arsenal royal de Madrid il y a plusieurs selles remarquables et une belle couverture de selle de la période mauresque, richement colorées et dorées. Le musée Historique de Dresde possède une riche collection d'anciennes selles; et dans la collection Meyrick il y a, entr'autres, une selle couverte en os, sur lequel on voit, sculptés en relief, deux amants dans le costume du 15^{ème} siècle, et qui porte l'inscription d'un dialogue des plus pathétiques en allemand. Le métier des selliers était naturellement d'une grande importance, et dans les écrits de la maison de Bourgogne on énumère les noms de plusieurs selliers,—nom dont la dénomination anglaise de *Sellar* est probablement dérivée.

Un monographe de selles serait un sujet fort intéressant, que nous recommandons aux archéologues assez enthousiastes pour ne pas reculer devant les nombreuses recherches que ce sujet exige.



London Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
 P. Waring, direct.

PAPER HANGINGS
 BY
 KNEPPER & SCHMIDT, VIENNA.

PAPER-HANGINGS,

BY KNEPPER & SCHMIDT, VIENNA.

IN the accompanying illustration we have an example of that judicious conventionality which must form the basis of all good design in surface-decoration. It is but a few years since when the student was directed to go to Nature and reproduce her as ornament, *pur et simple*. As a guiding principle, this was discovered, in a short time, to be practically impracticable; and a conventional treatment of natural subjects is now almost universally recognized as the most artistic and reasonable. We shall proceed to quote several authorities on this subject.

Owen Jones,—than whom no one has done more in this country to place decorative art on right principles, and extend its influence, thus writes in the “Journal of Design,” concerning decoration amongst the Asiatics:—“The guiding principle of their admirable ornamentation appears to be that their decoration was always what may be called surface-decoration. Their general guiding forms were first considered, and these forms decorated. Their flowers are not natural flowers, but conventionalized by the material in which they worked. We do not see, as in European works, a highly-wrought imitation of a natural flower, with its light and shade struggling to stand out from the ground on which it is worked; but a conventional representation sufficiently near to suggest an image to the mind, without destroying the unity of the object it is intended to decorate: there is a total absence of shadow. In their diapers and scroll-work, one of the means whereby their harmonizing effect is produced appears to be that the ornament and the ground occupy equal areas: to obtain this requires no ordinary skill, and can only be arrived at by highly-trained hands and minds. In their conventional foliage, in all cases, we find the forms flowing out from a parent stem; the space which has to be filled, however varied in form, being accomplished with the most exquisite skill. We never see here ornaments dotted down, as in modern works, the existence of which cannot be accounted for. Every flower, however distant, can be traced to its branch and root.”

Mr. Wyatt, in his “Lecture on the Principles which should determine Form in the Decorative Arts” (1852), observes that “all decoration the forms of which are borrowed from nature, to be pleasing, must undergo a process of conventionalizing. The exact amount of resemblance which the hieroglyphic may be permitted to bear to that object, some ideal property of which it is intended to express, must depend upon so great a variety of circumstances, that it obviously becomes one of the most delicate operations of the artist’s skill to adjust the precise form in which he shall work out his ornament. The treatment of the honeysuckle by the Greeks, and the lotus by the Egyptians, are probably the happiest existing illustrations of refined appreciation of the mysteries of judicious conventionalizing.”

Mr. Redgrave, R.A., in his “Report on Design” (1851 Exhibition), speaking of paper-hangings, observes that “imitative treatments are objectionable on principle, both as intruding on the sense of flatness, and as being too *attractive* in their details and colour to be sufficiently retiring and unobtrusive;” and again, in his “Report on Paper-hangings” (Paris Exhibition, 1855), “The patterns of paper-hangings should be subdued and proportioned to the size of the rooms; the colour should be rather negative than positive; tending to tints or shades rather than to full hues; and should be so equally distributed as to avoid violent contrasts; which rule will apply to the forms also: these should be treated flat, and not in imitative relief. These rules are necessary to be observed to render the walls a background, and subordinate them to the objects in the room, whether it be the furniture, the art, or the occupants themselves. In addition to this, there requires such a variety, both for colour and pattern, as will admit of a suitable choice for aspect or for situation, so as to carry out, or to be in harmony with, the other furniture. These conditions observed, the ornament may consist either of abstract forms or of floral adaptations.”

Dr. Dresser, in his “Art of Decorative Design” (1862), considers that “not only is a flat treatment the only treatment which is adapted to a flat surface, as a wall, but there are special effects which are peculiarly suited to particular rooms.”

Mr. Wornum, in his excellent work “The Analysis of Ornament” (1856), says, “Natural floral ornament is one kind of ornament, and a very beautiful kind; but even an infinite variety of floral detail, especially in the round, will have æsthetically but very little variety of effect upon the mind. For this purpose, we must bring Art to the aid of Nature, or work upon the principles illustrated by natural objects rather than imitate their individual appearances.”

PAPIERS-PEINTS POUR TENTURES,

PAR KNEPPER & SCHMIDT, VIENNE.

DANS l'illustration ci-contre, nous avons un exemple de l'application judicieuse de ces règles conventionnelles qui sont indispensables comme base dans tous les bons dessins pour les décors de surface.

Owen Jones, qui, plus que toute autre personne dans ce pays, a contribué à baser l'art décoratif sur des principes justes et à en propager l'influence, dit dans le "Journal du Dessin," en parlant des décorations parmi les Orientaux :—"Le principe qui les guide dans leurs ornements admirables, c'est de viser à ce que la décoration soit toujours ce qu'on peut appeler une décoration de surface. Ils étudient d'abord la forme des objets, et la décorent ensuite. Leurs fleurs ne sont point des fleurs naturelles, mais des fleurs modifiées, d'après des règles conventionnelles, selon la matière sur laquelle le travail est fait. On n'y voit pas, comme dans les œuvres européennes, l'imitation des fleurs naturelles portée à l'extrême, avec toutes les nuances d'ombre et de lumière, qui cherchent à se mettre en avant et à se faire valoir sur le fond ; mais bien une représentation conventionnelle, juste assez ressemblante pour nous donner l'idée d'une image, sans détruire l'harmonie de l'objet auquel elle doit servir de décoration. Quant à l'ombre, elle y manque complètement. Un des moyens qu'ils ont, pour produire un effet harmonieux dans leurs ornements diaprés et à moulures, est, à ce qu'il paraît, de s'arranger de manière que l'ornement et le fond occupent des aires égales ; mais pour atteindre ce but, il faut un talent peu ordinaire, une main experte et un esprit parfaitement dirigé. Dans leurs feuillages conventionnels on peut, invariablement, tracer le dessin à une souche, ou tige-mère, et tous les décors de l'espace qu'ils ont à remplir, quelque variés qu'ils soient quant à la forme, sont finis avec une perfection exquise. On n'y voit pas, comme dans les œuvres modernes, des ornements ébauchés, dont on ne peut s'expliquer l'existence. Chaque fleur peut se tracer à sa branche, à sa racine, quelque éloignée qu'elle en soit."

M. Wyatt, dans son "Discours sur les Principes qui doivent régler la Forme dans l'Art de la Décoration" (1852), fait la remarque, que "dans la décoration, tous les sujets empruntés à la nature doivent, pour produire un effet agréable, subir le procédé modificateur des règles conventionnelles. Pour décider avec précision, jusqu'à quel point un emblème hiéroglyphique doit ressembler à l'objet dont il est censé de nous donner une représentation purement idéale, il faut prendre en considération une multitude de circonstances. Il en résulte que rien n'exige, de la part de l'ouvrier, plus de jugement et plus d'adresse que l'ajustement exact de la forme qu'il veut donner à ses ornements. La manière dont les Grecs ont traité le chèvrefeuille, et les Égyptiens le lotus, est la meilleure illustration que nous ayons de l'appréciation raffinée du mystère des règles conventionnelles."

M. Redgrave, R.A., en parlant de papiers-peints, dans son "Rapport sur le Dessin" (Exposition de 1851), dit que "le traitement imitatif est repréhensible en principe, d'abord parce qu'il empiète trop sur un dessin plat, et puis, parce qu'il rend le dessin trop voyant, tant pour les détails que pour les couleurs ;" et dans son "Rapport sur les Papiers-peints" (Exposition de Paris 1855), le même auteur observe que "les dessins des papiers-peints pour tentures doivent être d'un ton radouci et proportionné à la grandeur des appartements qu'on tapisse ; il faut que la couleur soit plutôt négative que positive, tendant plutôt à représenter des nuances que des teintes éclatantes de couleurs. D'ailleurs, il est important de diviser ces nuances d'une manière égale, afin d'éviter tout contraste brusque ou violent. La même règle s'applique à la forme, qu'il faut traiter comme un dessin plat, au lieu de la mettre en relief sous prétexte d'imiter la nature."

M. Wornum dit, dans son excellent ouvrage "L'Analyse des Ornements" (1856), que "les fleurs naturelles forment certainement un ornement de la plus belle espèce ; cependant cet ornement, quelque varié qu'il soit dans ses détails, ne présentera à la perception, esthétiquement parlant, qu'un effet de variété très-médiocre, surtout si le dessin est en bosse. Voilà pourquoi il faut que l'art vienne à l'aide de la nature, et que l'on prenne pour base du travail les principes dont les objets de la nature sont l'illustration, au lieu de chercher à imiter ceux-ci dans leur apparence individuelle."

Telles sont les opinions que quelques-uns de nos meilleurs écrivains ont avancées à l'égard des décorations de surface.



Photographed by J. S. ...

POREELAIN VASES.
 BY
 MESSRS ROSE & CO. COALPORT, SHROPSHIRE.
 CONTRIBUTED BY MESSRS DANIELL & CO. LONDON.

PORCELAIN VASES,

BY MESSRS. ROSE & CO., COALPORT, SHROPSHIRE.

AMONG the exhibitors in Class 35 (Pottery and Porcelain) the Messrs. Daniell & Co., of London, were noticeable for the variety, importance, and beauty of their contributions, their ware being almost exclusively produced at the old and famous works of Messrs. Rose & Co., to whom they act as agents, and to whom the International Jury awarded a prize medal for "decorative porcelain." We have selected for illustration a vase, about 2 feet 7 inches in height, and valued at £125, ornamented with foliage in the Persian style, and having two medallions, one of which contains the well-known "Night," after Thorwaldsen. The lightest-coloured vase, remarkable for the delicacy of its tint, and the remaining "rose du Barry" vase, ornamented with an Italian lake scene and flowers, were both works of unusual merit, and reflected great credit on the taste of the producers, Messrs. Daniell & Co.

From a "History of the Coalport Works," by Mr. Llewellynn Jewitt, F.S.A., which was printed originally in the "Art Journal," we have abridged the following notice of the house of Rose & Co.

The Salopian works appear to have been originally established about the year 1751; the first site of the china manufacture was at Caughley, about a mile from Coalport, and the works were carried on by Mr. Thomas Turner. In the early years of the Caughley manufactory the ware was not many degrees removed from earthenware; but it gradually assumed a finer and more transparent character, and an example which bears date 1756 affords satisfactory evidence of the quality of the body at that time. Another interesting example, showing still greater improvement, bears the words "Francis Benbow, 1776:" it is surmounted by an anchor, and was either made in commemoration of brave Admiral Benbow's battle with Du Casse, A.D. 1702, or for a member of the admiral's family. About the year 1780 Mr. Turner visited France for the purpose of studying the French porcelain manufactures, and brought back with him several skilled workmen, by whom still greater improvements were effected in the ware. Mr. John Rose, the son of a neighbouring farmer, became apprentice to Mr. Turner; but subsequently leaving him, set up for himself at Jackfield, which had been known for a long period as a pottery; the works, however, were soon removed to Coalport, where they have continued uninterruptedly to the present day. In 1798 the Caughley works passed into the hands of Messrs. John Rose & Co. by purchase, and Mr. Turner withdrew entirely from the business. Mr. Rose finding it inconvenient to carry on both the works at once, gradually drafted off the workmen, and about the year 1814 the kilns and rooms were taken down, and the materials used in the enlargement of the Coalport establishment. In 1820 Mr. John Rose received the gold medal of the Society of Arts for the best glaze for porcelain produced without lead, which he obtained in competition with the Copelands, Davenports, and other principal manufacturers of the day. He died in 1841, and was succeeded by a nephew, Mr. W. F. Rose, who has gained most honourable distinction at home and abroad, Messrs. Rose & Co. having obtained medals for their productions at the Great Exhibition of 1851 and at Paris in 1855.

The Messrs. Daniell, who for nearly half a century have been connected with the Coalport works, originated in 1849 the successful reproduction of the well-known "rose du Barry" colour, of which we have given an illustration. Indeed all the body-colours of this firm are first-rate, especially the turquoise and Sardinian green. Nor should we fail to speak in terms of high praise of Mr. Abrahams, the principal artist to the Coalport firm, whose "Paul Potter" dish all visitors to the Ceramic court in the Exhibition will remember as a *chef-d'œuvre*. Other clever artists—Mr. Birkbeck, Mr. Rowse, and Mr. Cooke—also distinguished themselves by the fineness of their work; and Mr. Worrall, the principal modeller, is worthy of such able coadjutors. We have only to add that the famous old Swansea and Nantgarw china was carried on by Billingsley & Walker at Coalport after their discreditable commencement at Nantgarw, but was soon discontinued, on account of its expensive nature. (The reader is referred to an interesting letter on this subject in Marryat's "Pottery and Porcelain," p. 186.)

VASES DE PORCELAINE,

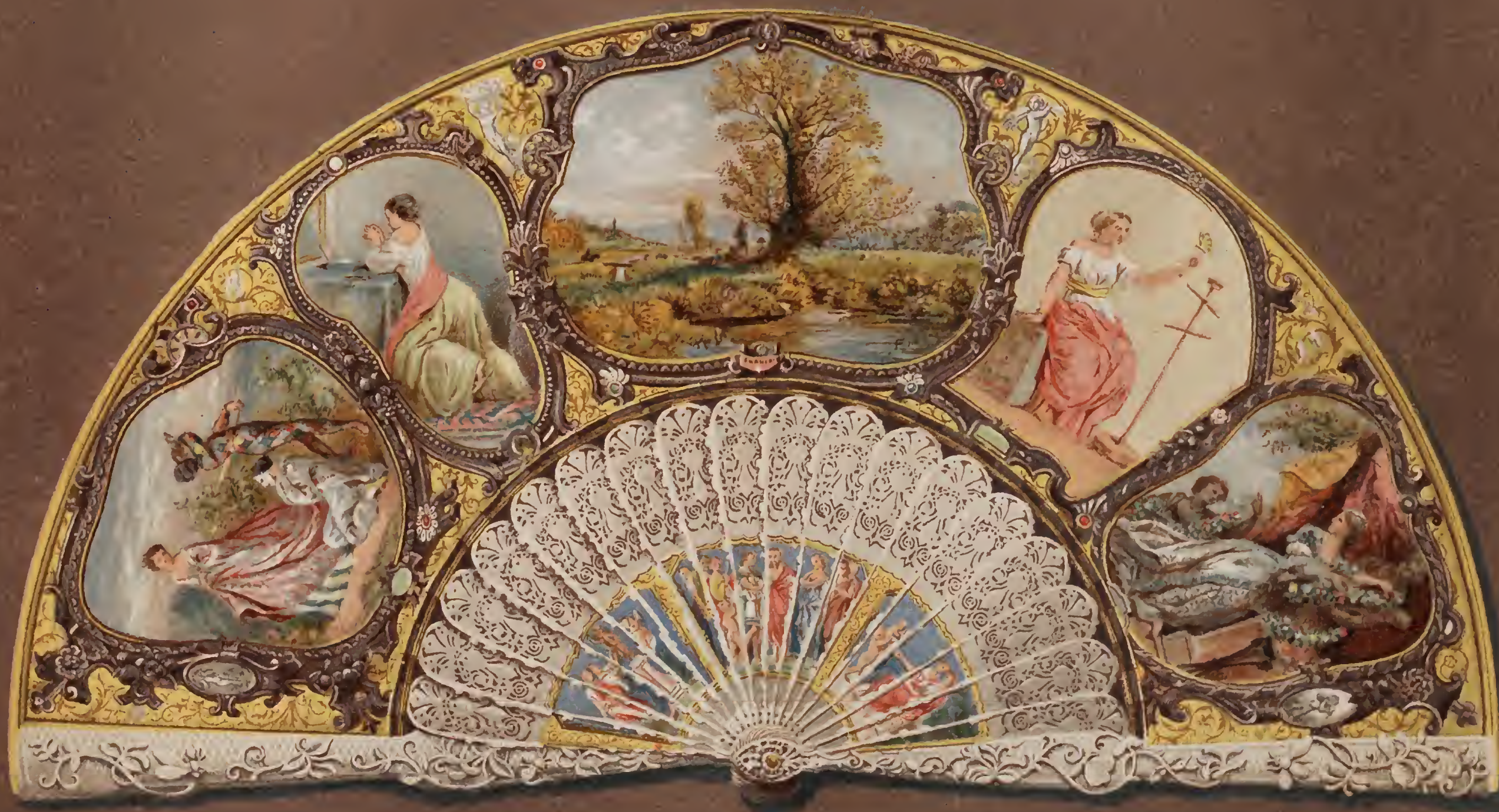
PAR MM. ROSE & C^{ie}, COALPORT, SHROPSHIRE.

PARMI les exposants de la classe 35 (Poterie et Porcelaine), Messieurs Daniell & C^{ie}, de Londres, se faisaient remarquer par la variété, l'importance et la beauté des objets de leur collection, presque entièrement fabriqués à l'ancienne et célèbre manufacture de Messieurs Rose & C^{ie}, dont ils sont les agents, et auxquels le Jury a décerné une médaille, pour "porcelaine décorée." Nous avons choisi pour notre illustration un vase, d'environ 2 pieds 7 pouces de hauteur, évalué à £125, décoré de feuillages dans le style persan, et orné de deux médaillons, dont l'un contient la reproduction de "la Nuit," œuvre si connue de Thorwaldsen. Le vase de couleur claire, remarquable par la délicatesse même de cette couleur, et le troisième, couleur rose du Barry, décoré d'une peinture représentant un lac italien ainsi que de fleurs peintes, étaient tous deux des ouvrages d'un grand mérite, et font honneur au bon goût de Messieurs Daniell & C^{ie}.

Nous avons pris les détails suivants sur la maison Rose & C^{ie} de l' "Histoire des Manufactures de Coalport," par M. Llewellynn Jewitt, F.S.A., publiée originairement dans l' "Art Journal."

Les usines salopiennes paraissent avoir été établies, dans l'origine, vers 1751 environ; la première manufacture de porcelaine était à Caughley, un mile environ de Coalport, et elle était exploitée par M. Thomas Turner. Pendant les premières années, les productions de cette manufacture n'étaient guère supérieures à la faïence; mais peu à peu elles devinrent plus fines et acquirent une plus grande transparence; et un spécimen qui porte la date de 1756 prouve, d'une manière satisfaisante, la bonne qualité de la substance première à cette époque. Nous avons vu un autre spécimen intéressant de cette manufacture, décelant de plus grands progrès, portant l'inscription, "Francis Benbow, 1776:" il était surmonté d'un ancre, et a été fabriqué soit en commémoration de la bataille du brave amiral Benbow contre Du Casse, 1702, ou pour quelque membre de la famille de cet amiral. Vers 1780, M. Turner fit un voyage en France dans le but de visiter les manufactures françaises de porcelaine, et il ramena avec lui plusieurs artisans habiles, qui effectuèrent de plus grands progrès encore dans la fabrication des objets de sa manufacture. M. John Rose, fils d'un fermier du voisinage, entra en apprentissage chez M. Turner; mais en le quittant, dans la suite, il s'établit pour son propre compte à Jackfield, connu depuis longtemps comme une poterie; il transféra bientôt, cependant, son usine à Coalport, où elle a existé jusqu'aujourd'hui. En 1798, Messieurs John Rose & C^{ie} achetèrent la manufacture de Caughley, et M. Turner se retira entièrement des affaires. M. Rose trouvant qu'il était incommode d'exploiter les deux manufactures à la fois, transféra graduellement les ouvriers de la manufacture de Caughley à Coalport; et en 1814 il en fit démolir les fourneaux et les ateliers, dont les matériaux servirent à agrandir l'établissement actuel. En 1820, M. John Rose obtint la médaille d'or de la Société des Arts pour le meilleur vernis pour porcelaine produit sans aucun mélange de plomb, distinction qu'il remporta sur les Copeland, les Davenport et autres principaux manufacturiers de l'époque. Il mourut en 1841, et a été succédé par un de ses neveux, M. W. F. Rose, qui a obtenu des récompenses honorifiques en Angleterre et à l'étranger, car la maison Rose & C^{ie} a obtenu des médailles aux Expositions de Londres et de Paris, 1851 et 1855.

Messieurs Daniell, qui pour près d'un demi-siècle ont été intéressés dans les manufactures de Coalport, furent les premiers qui, en 1849, tentèrent, avec un plein succès, la reproduction de la célèbre couleur rose du Barry, dont nous donnons un spécimen dans notre illustration. Du reste, toutes les couleurs des substances premières de cette maison sont d'une grande perfection, surtout la couleur turquoise et le vert sarde. N'oublions pas de mentionner dans les termes les plus flatteurs le nom de M. Abrahams, le principal artiste de Messieurs Rose & C^{ie}: d'autres artistes de talent qui travaillent pour cette maison, — Messieurs Birkbeck, Rowse et Cooke, — se sont aussi distingués par le fini et la beauté de leur travail; et M. Worrall, le principal modeleur, est en tout digne de collègues si habiles.



A FAN
BY
F. ALEXANDRE PAUL

A FAN, BY P. F. V. ALEXANDRE,

PARIS.

IT seems almost superfluous to state that M. Alexandre was awarded a prize medal by the International Jury of Class 27 *c* for the “beautiful design and execution” of his fans; his fame as a manufacturer being so well established. He obtained also a prize medal at London in 1851, and a first-class medal at Paris in 1855; the same distinction having been conferred on each of the above occasions also on M. Duvelleroy, who, with M. Alexandre, shares the reputation of being the foremost manufacturer in this branch of industry. The fan which we have selected for illustration was an exquisite specimen of minute and delicate manipulation both in its purely ornamental portions and in its paintings, which were executed, beginning at the left,—1. by Baron; 2. by Vidal; 3. Français; 4. Hamon; 5. Lami. The lower portion of this fan, painted by Aman with a Greek wedding subject, was in every respect worthy of the rest.

One of the oldest fans still preserved to us is to be found in the treasury of the Basilica of St. John the Baptist at Monza, and is said to have been given by the Lombard Queen Theodelinda, at the close of the 6th century: it is formed of purple vellum, and decorated with gold and silver designs, having Latin inscriptions round the upper border of each side: it folds up after the manner of the modern fan, and is preserved in a wooden case, overlaid with silver embossed plaques. A very interesting and detailed account of this fan will be found in the “Archæological Journal,” No. 53, 1857, by Mr. W. Burges, architect. In the Middle Ages, we find fans of this kind in illuminated MSS. They were used in the church to fan over the sacred elements. These *flabelli* were furnished with long handles, often highly ornamented, and worked in the precious metals; the fan itself folding up from a pivot, like those of the present day, but reversed, so as to lie, when closed, in a case at the top. Very interesting notices of fans during the Middle Ages will be found in Count de Laborde’s “Glossary” *s.v.* *Es mouchoir*. In the 16th and 17th centuries, fans were generally made of ostrich, peacock, and other feathers, set in gold, silver, or ivory handles, often enriched with gems, and having small mirrors in the centre: these fans, of course, could not be folded up. Tom Coryat, writing early in the 17th century, remarks upon the fans used in Italy, made of paper and wood, “curiously adorned with excellent pictures, either of amorous things, having some witty Italian verses written under them, or of some notable Italian city, with a brief description thereof added thereto.” He states that a good one might be bought for a groat.

The trade was so important, that a company of master fan-workers was instituted at Paris about the year 1522. In 1673, an edict of Louis XIV. constituted them into a special guild, and approved their statutes. It is said that the Chinese missionaries, during that monarch’s reign, brought over folding fans from China, which were much admired, and led to the revival of the old system. They were in great vogue during the reigns of Louis XIV., XV., and XVI., and were made of perfumed leather, paper, or other light materials, no toilet being considered complete without one. Watteau, Boucher, Lancret, and other artists of that school, did not disdain to exercise their talents upon them; and they were enriched with carving, jewellery, &c., of corresponding richness.

The “Spectator,” No. 102, A.D. 1711, commences with these words:—“Women are armed with fans as men with swords, and sometimes do more execution with them.” The writer then states that he has opened an academy to teach the *exercise* of the weapon. There is an infinite variety, he adds, in the flutter of a fan. “There is the angry flutter, the modest flutter, the timorous flutter, the confused flutter, the merry flutter, and the amorous flutter.” Gray and Pope both frequently mention this *sine quâ non* of a lady’s toilet in the 18th century; and the last has written verses “On a fan of the author’s design, in which was painted the story of Cephalus and Procris.”

As regards manufacture, fans form a curious instance of the subdivision of labour:—1. The painter decorates the leaf; 2. the *smoother* planes the handle; 3. the *fashioner* shapes it; 4. the *finisher* polishes it; 5. the *carver*; 6. the *engraver*; 7. the *gilder*; 8. the *riveter*: the separate parts of the fan being now complete, it is finished by women;—9. the *mounter*, puts the parts together; 10. the *borderer*; 11. the *examiner*: we must add to these for making the leaf, the printer, 12; the paster, 13; and the painter, 14. We have only space to add that Paris is the head-quarters of the industry, and that fans are produced there varying in value from a halfpenny to £1,000 each; the total annual value being over £100,000.

ÉVENTAIL, PAR P. F. V. ALEXANDRE,

PARIS.

LA réputation de M. Alexandre est si fermement établie qu'il est presque inutile de constater que le Jury international, classe 27 c, lui a décerné une médaille "pour la beauté du dessin et du travail" de ses éventails. Il avait déjà obtenu une médaille à l'Exposition de 1851, et une médaille de première classe à celle de Paris en 1855. Les mêmes récompenses ont été décernées à M. Duvelleroy, qui occupe, à côté de M. Alexandre, le premier rang parmi les fabricants de cette branche d'industrie. L'éventail que nous reproduisons ci-contre était un spécimen exquis de travail délicat et minutieux, tant pour les ornements proprement dits, que pour les peintures, lesquelles, au nombre de cinq, ont été exécutées dans l'ordre suivant, en commençant à gauche : 1° par Baron ; 2° par Vidal ; 3° par Français ; 4° par Hamon ; 5° par Lami. La partie inférieure de l'éventail, représentant un mariage grec peint par Aman, était, sous tous les rapports, digne du reste.

Un des éventails les plus anciens se trouve conservé dans la trésorerie de la basilique de Saint-Jean Baptiste, à Monza, et on croit que c'est un présent donné, vers la fin du 6^{ème} siècle, par la reine lombarde Théodelinda. Il est en vélin pourpre, décoré de dessins en or et en argent, et les bords supérieurs portent, d'un côté et de l'autre, des inscriptions latines. Au moyen-âge on s'en servait dans les églises, pour éventer les éléments sacrés. Ces *flabelli* étaient garnis de longs manches richement décorés quelquefois, et travaillés en métaux précieux ; l'éventail lui-même se pliait sur un pivot comme les éventails de nos jours ; mais il se repliait de manière que, dans la boîte, il se trouvait placé au-dessus du manche. Dans le "Glossaire" de Laborde, s. v. *Esmouchoir*, on trouvera des détails fort intéressants sur les éventails du moyen-âge. Au 16^{ème} et au 17^{ème} siècle, les éventails se faisaient de plumes d'autruche, de paon, etc., montées sur des manches en or, en argent, en ivoire, enrichis parfois de bijoux, et portant au centre de petits miroirs : ces éventails ne se pliaient pas. Tom Coryat, qui écrivit au commencement du 17^{ème} siècle, parle d'éventails de papier et de bois, qu'on avait en Italie, "décorés d'ornements curieux et d'excellentes peintures, qui représentaient soit des scènes d'amour accompagnés de quelques vers spirituels en italien, soit quelque cité fameuse d'Italie, avec une description succincte de la ville." Il ajoute qu'on pouvait acheter un bel éventail pour huit sous.

Cette industrie avait acquis en France une importance telle qu'il se forma à Paris, en 1522, une compagnie de maîtres-éventaillistes, que Louis XIV, en 1673, constitua en une corporation spéciale, par un édit qui approuvait leurs statuts. On dit que, sous le règne de ce monarque, les missionnaires importèrent de la Chine des éventails plissés, qui furent si généralement admirés, qu'on ne tarda pas à reproduire l'ancien système des éventails plissés, qui continuèrent à jouir d'une grande vogue sous les Louis XIV, XV et XVI. On en faisait en cuir parfumé, en papier et autres substances légères, et ils formaient un complément indispensable de la toilette. Watteau, Boucher, Lancret et autres artistes de la même école ne dédaignèrent point d'orner de leur pinceau ces éventails, qui étaient enrichis, d'ailleurs, de sculptures et de bijoux d'une grande richesse. Le numéro 102 du "Spectator," 1711, débute avec ces mots : — "Les femmes sont armées d'éventails, comme les hommes sont armés d'épées, et elles font quelquefois plus de ravages qu'eux." Puis, l'écrivain annonce qu'il a ouvert une académie pour enseigner l'exercice de l'arme ; "car," dit-il, "il y a une variété infinie dans l'évolution des coups d'éventail : il y a l'évolution de la colère, l'évolution de la modestie, l'évolution timide, l'évolution confuse, l'évolution gaie, et l'évolution amoureuse." Gray et Pope parlent souvent de cet article *sine quâ non* de la toilette d'une dame du 18^{ème} siècle, et Pope a même écrit des vers "Sur un éventail dessiné par l'auteur, et sur lequel était peinte l'histoire de Céphalus et de Procris."

La fabrication des éventails offre un exemple frappant de la subdivision du travail. Pour faire un éventail, il faut : 1° le peintre, qui décore la feuille ; 2° le débiteur, qui dégrossit la monture ; 3° le façonneur, qui lui donne la forme ; 4° le polisseur, qui le polit ; 5° le sculpteur ; 6° le graveur ; 7° le doreur ; 8° le riveur. Les différentes parties étant complètes, les ouvrières finissent l'éventail, savoir : 9° la monteuse joint les différentes parties ; 10° la bordeuse ; 11° l'ouvrière qui fait la *visite* ; et puis pour la feuille, il faut : 12° l'imprimeur ; 13° le colleur ; 14° le peintre. Ajoutons que le centre de cette industrie est à Paris, où l'on fabrique des éventails qui coûtent depuis deux sous jusqu'à 25,000 francs chacun ; et la valeur des éventails qu'on fait annuellement se monte au-delà de 2,500,000 francs.



Printed and Published by Day & Son Lithographers to the Queen
F. Warrup direct.

C A R P E T S

1 by Messrs "Almer & Son, London 2 3 by Messrs Henderson & Co Durham

CARPETS,

BY MESSRS. HENDERSON & CO., DURHAM, AND MESSRS. FILMER & SON, LONDON.

A PRIZE MEDAL was awarded to the Messrs. Henderson by the International Jury for “samples of various carpeting; for excellence of design, colour, and manufacture.” The Messrs. Filmer, though not manufacturers, had several very excellent pieces made for them from designs furnished by them, and obtained Honourable mention for “carpets designed in competition by students of the South Kensington School of Art, and for general merit:” one of these is given in the accompanying illustration.

The Messrs. Henderson’s manufactory, which has been established for half a century, is one of the most important in the North of England, and produces every description of carpeting. The pieces we have selected were made under the superintendence and from the suggestions of Mr. John Henderson. Another member of the firm, Mr. William Henderson, has for many years been chairman of the annual meetings of employers and workmen, at which all questions of trade and wages are settled. This system of arbitration in trade disputes has had a most beneficial effect; and when Lancashire was agitated by the Preston strike in 1854, Mr. Henderson and the workmen themselves strongly recommended it to the notice of the Lancashire manufacturers.

Having in other parts of this work briefly sketched some of the principal mechanical processes of this branch of industry, we proceed to give a short notice of its history in this country. The word carpet appears to have been applied originally to hangings and coverings of any kind. In the will of Isabella, wife of Sir William Fitz-William, of Elmley, A.D. 1348, “a purple bed with carpets,” and in the will of John, Lord Nevill, of Raby, A.D. 1386, “one green bed powdered with falcons, with the carpets of the same set,” are bequeathed: these carpets were probably coverlets. In Gage’s “History and Antiquities of Hengrave, Suffolk,” mention is made of carpets for windows of English work in the year 1603. The first notice of carpets for floors of rooms is given by Matthew Paris, on the occasion of Eleanor of Castile coming to London, in 1274. He says, “the very *floors* were covered with costly carpets, and at Westminster she found her apartments adorned with costly hangings like a church, and *carpeted* after the Spanish fashion.” This custom of covering the floor with carpets was no doubt adopted by the Spaniards from the Moors in Spain, who naturally held to that ancient Oriental fashion. In this country, however, the custom was of slow growth; fresh rushes were in use even up to the close of the 16th century. Subsequently the floors were of polished wood for the best rooms, as now practised in France, Germany, and Italy; and it is not till the 17th century that carpets—and these from the East, mostly Turkey and India—came into use among the wealthy. In the 18th century they were in such request as to lead to the establishment of the manufacture in England, founded principally on Oriental designs, and made by the ordinary loom. Kidderminster appears to have been the first place where a factory was established, about the year 1735. Wilton disputes the priority of date; but as the manufacture is stated to have been introduced there by the ninth Earl of Pembroke (1733—1751), it is probably of later origin. Wilton carpets were first made at Kidderminster in the year 1749, and in 1750 carpet-making was established in London by French workmen, who were encouraged by Mr. Moore, by whom the manufacture was so far advanced as to merit a premium from the Society of Arts in 1757, for carpets in imitation of those of Turkey. In the year 1755, a carpet manufactory was established at Axminster, Devon, where Turkish and Persian carpets were imitated with great success.

Kidderminster soon took the lead in this manufacture. About the year 1775 there were about 250 looms, and in 1814 1,000 looms at work; the brilliancy and durability of the colours of Kidderminster carpets being ascribed to the peculiar properties of the water of the river Stour for dyeing and scouring. During the present century, Glasgow, Kilmarnock, Bannockburn, and Aberdeen, have largely engaged in the manufacture, and with the fabrics of Yorkshire, Durham, Lincolnshire, and Westmoreland, occupy the largest number of hands. Kidderminster in the year 1851 had 2,000 looms at work, chiefly occupied in weaving Brussels carpets. Halifax boasts of the largest establishment, belonging to the well-known house of Crossley. The number of looms in Great Britain was estimated at 4,000 in the year 1852, and their produce was valued at £1,000,000 sterling, the increase being about 30 per cent. in the last seven years up to that date. The exports of carpets and carpeting from Great Britain in 1861 reached the large amount of 4,067,351 yards, valued at £508,652 sterling.

T A P I S,

PAR MM. HENDERSON & C^{IE}, DURHAM, ET MM. FILMER & FILS, LONDRES.

LE Jury International a décerné à Messieurs Henderson une médaille “pour différents spécimens de tapis, excellents de dessin, de couleur et de fabrication.” Quant à Messieurs Filmer, quoiqu’ils ne soient pas fabricants eux-mêmes, ils avaient à l’Exposition plusieurs beaux tapis faits pour eux sur des dessins qu’ils avaient fournis, et ils ont reçu une mention honorable “pour le mérite de leurs tapis en général, et pour plusieurs tapis dessinés au concours par les élèves de l’École des Arts de South-Kensington.” C’est un de ces derniers tapis que nous avons reproduit ci-contre.

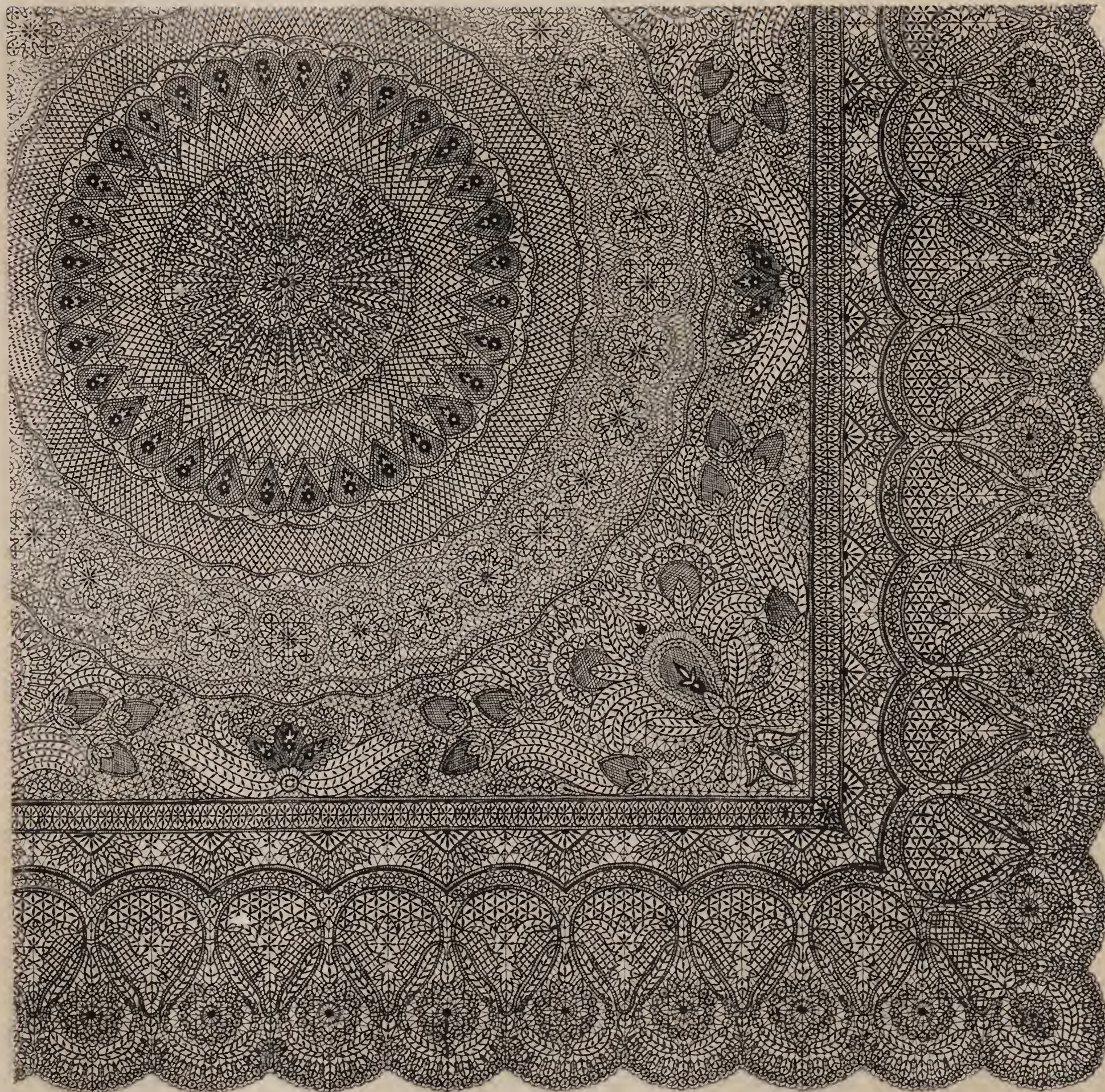
La manufacture de Messieurs Henderson, établie depuis un demi-siècle, est une des fabriques les plus importantes du nord de l’Angleterre, et fournit des tapis de toute espèce. Les pièces que nous avons choisies pour notre illustration ont été fabriquées sous la direction et d’après les indications de M. John Henderson. M. William Henderson, un autre associé de cette maison, préside depuis des années aux séances annuelles de l’association de maîtres et d’ouvriers, qui s’assemblent pour arranger les disputes de métier et les différends qui surgissent quant aux gages.

Le mot tapis s’appliquait d’abord en Angleterre à toute sorte de tapisseries et de couvertures. Ainsi, Isabelle, épouse de Sir William Fitz-William, d’Elnley, lègue, dans son testament, 1348, “un lit de pourpre avec tapis;” et John Lord Nevill, de Raby, 1386, lègue, par testament, “un lit vert semé de faucons, avec l’assortiment de tapis pareils”: ces tapis étaient probablement des courtes-pointes ou couvre-pieds. Dans “l’Histoire et les Antiquités de Hengrave, Suffolk,” il est question de tapis pour fenêtres de manufacture anglaise, 1603. Quant aux tapis pour le plancher des appartements, Matthew Paris est le premier à en faire mention comme ayant servi à l’occasion de la visite d’Éléonore de Castille à Londres, en 1274. “Les *planchers* mêmes,” dit-il, “étaient couverts de tapis somptueux; et à Westminster elle trouva ses appartements ornés de riches tapisseries, comme une église, et les planchers étaient couverts de tapis selon la mode espagnole.” Les Espagnols, en adoptant la mode de tapisser les planchers, n’ont fait qu’imiter les Maures, qui suivirent en Espagne cette ancienne coutume des Orientaux. Mais en Angleterre la mode des tapis fut lente à s’étendre, et jusqu’à la fin du 16^{ème} siècle on se contenta de répandre sur le plancher de la grande salle des roseaux frais. Plus tard on fit les planchers en bois polis, comme cela se fait encore de nos jours en France, en Allemagne et en Italie. Ce n’est qu’au 17^{ème} siècle que les gens riches commencèrent à se servir de tapis, qui venaient, pour la plupart, de la Turquie ou des Indes. Au 18^{ème} siècle la demande en fut assez grande pour qu’on établît en Angleterre une manufacture, où les tapis se faisaient sur des dessins orientaux. La première fabrique a été établie, à ce qu’il paraît, à Kidderminster vers 1735. Wilton prétend avoir eu une fabrique avant cette époque; mais ce n’est guère probable, puisque la première manufacture de Wilton a été établie par le neuvième comte de Pembroke (1733—1751). Les tapis dits tapis de Wilton ont été faits, pour la première fois, à Kidderminster en 1749. En 1750 une manufacture fut établie à Londres par des ouvriers de France, lesquels, grâce à l’encouragement de M. Moore, ont su apporter à cette fabrication une perfection qui leur a valu en 1757, de la part de la Société des Arts, un prix pour leurs tapis en imitation des tapis de Turquie. En 1755 on fonda à Axminster, Devon, une fabrique où l’on imitait, avec beaucoup de succès, les tapis tures et persans.

Kidderminster parvint bientôt à se placer au premier rang. Environ 250 métiers y étaient en activité en 1775, et en 1814 le nombre des métiers était de 1,000. Les tapis faits à Kidderminster présentent une durabilité et un éclat de couleur qu’on attribue aux eaux de la rivière Stour, qui possèdent une vertu particulière pour la teinture et pour le dégraissage. Actuellement cette industrie occupe le plus grand nombre d’ouvriers à Glasgow, à Kilnarnock, à Bannockburn, à Aberdeen, et dans les fabriques du Yorkshire, de Durham et du Westmoreland. En 1851 il y avait en activité à Kidderminster 2,000 métiers, principalement pour le tissage des tapis dits *Brussels*. Halifax se vante de posséder la plus grande manufacture, appartenant à la maison Crossley. Le nombre des métiers de toute la Grande-Bretagne était en 1852 de 4,000, dont les produits étaient évalués à 1,000,000 de livres sterling; l’augmentation annuelle fut de 30 pour cent pendant les sept années qui précédèrent cette date. Pour donner une idée de l’étendue qu’a prise cette industrie comparativement nouvelle, nous dirons que l’exportation des tapis de l’Angleterre avait atteint en 1861 le chiffre de 4,067,351 mètres, représentant une valeur de £508,652.



2.



1

London: Engravings by J. A. & J. C. Engravers to the Queen
& Goring Street

L. A. C. E.

1 by Messrs Borg & Co Malta. 2 by M. Margalit, Barcelona

SPANISH AND MALTESE LACE.

WE are indebted to Mr. Blackborne, of London, for our present illustrations of Maltese and Spanish lace, purchased by him at the Exhibition. In the official Report on Class 24 (Lace and Embroidery, &c.), at the International Exhibition of 1862, we read that "the manufacture of black and white Spanish lace shows considerable progress since 1851, both in respect of design and fabrication. Shawls, mantillas, tunics, and laces are made which have met with considerable sale in England. The goods exhibited by Messrs. José Fiter, of Barcelona, and Don José Lleonart Margarit, of the same city, are specially to be commended for their manufacture," and our illustration is from a flounce of embroidered lace made by the last-named. The piece we have selected is a good example of silk and gold thread embroidery on black lace, and was very rich and yet delicate in its effect. Spanish lace at present is made principally in the neighbourhood of Barcelona; it is all pillow-lace, and the black mantillas vary in value from £4 to £50. Upwards of 20,000 persons are stated to be employed in the manufacture.

As regards Malta, the Reporter observes that "at the last International Exhibition the show of Maltese lace was so insignificant as to be disposed of in a few words by the Jury. Now, however, we find a large display of flouncings, shawls, veils, and coiffures, showing very great improvement in the manufacture, and giving reason to expect that, with perseverance and attention to some few points, a high order of excellence may be obtained. Some of the smaller articles, especially, are remarkable for their beautiful quality. The chief fault observable in the Maltese lace is sameness in the designs and inferiority of material. If the manufacturers would give more attention to novelty of pattern instead of endlessly repeating the same subjects, there is no doubt that, taking into consideration the evident capability for lace-making shown by the women of Malta, an important trade might be established with other countries in this branch of industry."

We have given portion of a shawl manufactured by Messrs. P. P. Borg & Co., of Goza, who obtained a medal for their productions in pillow-lace. Maltese lace, now copied in France, Belgium, and England, was originally made at Goza, and is remarkable for the fineness of its work and the geometrical character of the patterns employed.

Having already described machine-made lace, we will add a few words on hand-made lace, which may be divided into two distinct classes,—"*guipure*," which is worked with the needle, and on that account frequently termed "point" lace; and "pillow or bone lace," worked with bobbins on a cushion. Randal Holme, in his "*Academy of Armory*," A.D. 1688, divides the craft into two principal classes of "bone-lace and parchment-lace makers." Parchemyné or passamaine lace was so called probably from the pattern being worked on parchment, and is only another expression for *guipure*. In the Fermor accounts, A.D. 1580, bone-lace is mentioned, and this is the very earliest notice of such lace with which we are acquainted. (See "*Proceedings of the Archæological Institute*, 1850," and letter-press to Plate 197.)

The varieties of *guipure*, the most ancient style of work, in which Spain and Italy especially excelled, before the introduction of pillow-lace into general use, were known as Rose (raised) point, Spanish, Venetian, Portuguese, Maltese, Brussels, and Point d'Alençon; all, with the exception of Brussels point, the ground of which was pillow-lace, being entirely made with the needle, and constructed more or less in the same manner by variations of two cross stitches. Spain during the 16th and 17th centuries was especially celebrated for its point-lace, but it was of too expensive a nature ever to become of importance in a commercial point of view; it found, also, rivals in the Genoese and Venetian *guipure*, from which arose the celebrated *point d'Alençon* in France. In the year 1660 the great minister Colbert obtained work-people from the above-named cities, who introduced the *point de Venise*, which at first was called *point de France*, and finally *point d'Alençon*, from the town where it was made. Many work-people are employed in making even one of the smallest pieces of this fine lace, the thread of which is stated to be worth £100 a pound. It is the richest and strongest point-lace now made, and consequently the highest in price. Guipure and pillow-lace are still made in most European countries, but the greater portion of the lace in ordinary wear is made by machinery. (See letter-press, Plate 36.) Although not noticed by the Jury, we would add that the Venezuela hand-made lace, made of Sea-Island cotton, was remarkably good both in design and workmanship.

DENTELLES D'ESPAGNE ET DE MALTE.

M. BLACKBORNE, de Londres, a bien voulu nous permettre de reproduire les dentelles d'Espagne et de Malte qu'il a achetées à l'Exposition, et qui forment le sujet de notre illustration ci-contre. Dans le rapport officiel, classe 24 (Dentelle et Broderie), il est constaté que “les progrès faits depuis 1851 dans la fabrication des dentelles d'Espagne blanches et noires sont très-considérables, tant pour le dessin que pour le travail. On fait maintenant en Espagne des châles, des mantes, des tuniques et des dentelles qui trouvent un débit considérable en Angleterre. Les marchandises exposées par Messieurs José Fiter, de Barcelone, et par Don José Lleonart Margarit, de la même ville, se distinguent surtout par la supériorité de la fabrication ;” et c'est cette maison qui a produit le falbala ou volant, dont une partie est reproduite sur notre illustration : c'est un excellent exemple de broderie en fils de soie et d'or sur dentelle noire, d'un effet à la fois riche et délicat. La dentelle d'Espagne se fabrique principalement dans les environs de Barcelone, où on ne fait, du reste, que la dentelle aux fuseaux, et les mantilles noires varient en valeur de £4 à £50. La fabrication des dentelles y occupe plus de 20,000 personnes.

À l'égard de Malte, le rapporteur remarque que “la dentelle de Malte exposée en 1851 était si insignifiante que le Jury n'y consacra que quelques mots, tandis qu'à présent nous voyons étalés des falbalas ou volants, des châles, des voiles et des coiffures, qui trahissent de très-grands progrès, et qui justifient l'espoir qu'à force de persévérance et de soins, on pourra atteindre à une très-grande supériorité. Quelques-uns des objets—les moins grands—se distinguent surtout par la qualité. La faute principale de la dentelle de Malte c'est la répétition des mêmes dessins et la qualité inférieure des matières premières. Si les fabricants, au lieu de reproduire incessamment les mêmes patrons, voulaient mettre plus de nouveauté dans leurs dessins, Malte, où les femmes décèlent une capacité marquée pour la fabrication de la dentelle, pourrait se créer dans cette branche d'industrie un commerce très-considérable avec les autres pays.”

Nous avons reproduit, en partie, un châle fait par Messieurs Borg & C^{ie}, de Goza, qui ont obtenu la médaille pour leurs dentelles aux fuseaux. La dentelle de Malte, qu'on copie actuellement en France, en Belgique et en Angleterre, se fabriquait dans l'origine à Goza, et elle se fait remarquer par la finesse du travail et par le caractère géométrique de ses dessins.

Nous avons déjà parlé de la dentelle faite à la mécanique, et ici nous dirons quelques mots de la dentelle faite à la main, dentelle qu'on peut diviser en deux classes distinctes : “la guipure,” faite à l'aiguille, et appelée, à cause de cela, “point ;” et “la dentelle aux fuseaux,” qu'on travaille sur un coussin avec des bobines. Randal Holme, dans son “Academy of Armory,” 1688, établit deux classes principales de dentelles faites à la main : “la dentelle aux fuseaux, et la dentelle au parchemin,” appelée ainsi, probablement, parce que les dessins en étaient travaillés sur parchemin, mais qui n'est qu'une autre expression pour guipure. Dans les comptes de Fermor, 1580, se trouve la première mention que nous connaissons de ce genre de dentelles.

Les différentes variétés de guipure, le genre de dentelles le plus ancien, dans lesquelles l'Espagne et l'Italie se distinguaient particulièrement, avant l'introduction de la dentelle faite aux fuseaux, étaient connues comme point d'Espagne, point portugais, point de Malte, point de Bruxelles et point d'Alençon. À l'exception du point de Bruxelles, dont le fond était en dentelle faite aux fuseaux, toutes ces guipures se faisaient entièrement à l'aiguille et de la même manière à peu près, par la variation de deux arrière-points. La guipure d'Espagne était célèbre au 16^{ème} et au 17^{ème} siècle, mais trop cher pour atteindre de l'importance au point de vue commercial ; elle avait, d'ailleurs, pour rivales la guipure de Gènes et la guipure de Venise, qui servaient de modèles au célèbre point d'Alençon, en France. En 1660, le grand Colbert fit venir des ouvriers de ces deux villes, qui introduisirent en France le point de Venise, appelé d'abord point de France, et puis point d'Alençon, d'après la ville où ce point se faisait. Il faut un nombre d'ouvriers pour faire même la moindre pièce de cette belle dentelle, dont le fil est évalué à £100 la livre ; c'est le point le plus riche, le plus fort et le plus cher qui se fasse actuellement. On fait encore partout en Europe des guipures et de la dentelle aux fuseaux ; mais la plus grande partie de la dentelle ordinaire se fait à la mécanique. (Voyez planche 36.) Quoique le Jury n'en fasse pas mention, nous ne voulons pas passer sous silence la dentelle de Vénézuëla faite à la main, qui est remarquable pour le dessin comme pour le travail.



London. Chromolithographed & Published by J. & J. G. Lamb, Lithographers, 10, Old Bailey, London.

A SIDEBOARD,
BY
J. LAMB, MANCHESTER

A CARVED OAK SIDEBOARD,

BY MR. J. LAMB, MANCHESTER.

FOR this very finely-designed and carved sideboard Mr. Lamb was awarded a medal for “excellence of design and workmanship,”—a distinction which he fairly merited. It was about 12 feet 6 inches high; all the plain surfaces were of polished English pollard oak, relieved by mouldings of ebonized wood. The whole of the carving was executed in plain Italian walnut-wood, left *mat*, in order that the light and shade might not be injured by the refracted lights of a polished surface.

The large oval frame, part gilt, was intended to receive a painting, but for the time contained a mirror. On the left of the frame was a figure of Harvest bearing a sickle and wheat-sheaf; and on the right a figure of Vintage holding an amphora and some grapes. These figures were the size of life. Trophies of corn, vine, fruit, &c., were introduced; the idea being to illustrate bread and wine as the primary aliments of mankind.

The table portion of the lower division was supported by caryatidal figures of boys, the panels containing groups of fruit, vegetables, game, fish, and other food-products of earth, air, and water, destined for the use of man; the two central panels being arranged so as to form one connected group.

The pollard oak was obtained from a noble British tree felled on the estate of Earl Manvers, near Worksop, which measured ten feet across the lower part of the trunk,—a dimension large enough to have admitted the whole sideboard being rough-hewn out of the solid as it stood. This magnificent specimen of British manufacture was entirely executed in Mr. Lamb’s workshops, from the design of Mr. William J. Estall, who has the charge of Mr. Lamb’s drawing department; and all the modelling was executed by Mr. Hugues Protat, sculptor, to whom, and to their employer, Mr. Lamb, is due the credit of having produced one of the finest and most architectonic pieces of furniture exhibited in 1862. The dining-room chairs, furnished with embossed and gilt morocco leather, a marquetry cabinet, and a card-table, also exhibited by Mr. Lamb, deserved notice for the good taste and solid style of workmanship displayed in them.

Manchester abounds with men of great wealth, who are noted for their encouragement of art in all its phases; and we sincerely hope that some of them will purchase this noble sideboard, and also that of Mr. Ogden (Plate 146), if they are not already disposed of; for it is only by liberal patronage that our furniture-makers would be justified in the expense and risk of producing works of this class, which are not only creditable to our national taste, but which tend to advance the progress of truly good art throughout the country.

We need not sound the praises of that king of the forest the British oak; its reputation for strength and durability is of ancient date. Evelyn states that handles of knives and daggers, tobacco-boxes, picture-panels, &c., were formerly made from its roots. It was largely used for building purposes; and it is stated that at Ashby Canons, Northamptonshire, the seat of Sir J. Dryden, a room 30 feet by 20 was entirely floored and wainscoted from a single oak grown on the estate. The same is recorded of a room 42 feet by 27 in Tredegar Park, Monmouthshire. In the hall of Goodrich Castle, Herefordshire, was formerly a beam 66 feet long and 2 feet square throughout its whole length. Dr. Plot speaks of a table in Dudley Castle made of one oak plank, 75 feet long and 3 feet wide throughout; and the mainmast of the *Royal Sovereign*, built in the time of Charles I., formed out of one spar of oak, was 99 feet long and 3 feet in diameter. In Langley Wood, Hants, an oak was felled in 1758 which had 300 rings of annual growth, and the circumference of the trunk just above the ground was 36 feet. At Fredville, Kent, were three noble oaks in 1807,—Majesty, Beauty, and Stately; the first, at 8 feet from the ground, being more than 28 feet in circumference; the stem of Beauty going up straight to a height of 70 feet. Sir Philip Sydney’s oak, planted at his birth in Penshurst Park, is now over 25 feet in girth. The great oak in Panshanger Park, Herts, is stated by Strutt, in his “*Sylva Britannica*,” A.D. 1822, to have been 19 feet in circumference at a yard from the ground.

As regards durability, the carved oak woodwork of Westminster Abbey, Westminster Hall, Gloucester Cathedral, and other ancient buildings, is as sound as when put up; and the piles of old London Bridge, others of the Roman period in the Thames, at Oatlands, Surrey, and a vessel of the Anglo-Saxon period dug out of the river Rother, in Kent, have been discovered sound as when first placed, and hard as iron.

BUFFET DE CHÊNE SCULPTÉ,

PAR M. J. LAMB, MANCHESTER.

CETTE pièce, admirablement dessinée et sculptée, a valu à M. Lamb une médaille pour “l'excellence du dessin et du travail,” distinction parfaitement méritée. Le buffet était haut d'environ 12 pieds 6 pouces, toute la surface unie en était de chêne d'Angleterre poli, relevé par des moulures en bois noirci. Les sculptures étaient entièrement en noyer uni d'Italie, qu'on a laissé mat, de crainte que les rayons réfractés d'une surface polie ne portassent préjudice à l'effet de la lumière et de l'ombre du dessin. Le grand cadre oval, doré en partie, a été fait pour recevoir une peinture, mais ne contenait qu'une glace. Du côté gauche du cadre était une figure représentant l'automne, portant une faucille et une gerbe de blé, et à droite on voyait une figure représentant la vendange, tenant à la main une amphore et des grappes de raisin. Ces deux figures étaient de grandeur naturelle. Des trophées de blé, de vin et de fruit étaient distribués de manière à illustrer le pain et le vin comme les principaux aliments du genre humain. La partie en dessous, qui forme la table, s'appuyait sur des figures cariatides de garçons. Les différents panneaux contenaient des groupes de fruits, de légumes, de gibier, de poissons et d'autres productions alimentaires de la terre, de l'air et de l'eau, faites pour l'usage de l'homme ; les deux panneaux du centre étaient arrangés de manière à former un seul groupe.

Le bois employé dans cet ouvrage était celui d'un chêne abattu sur une des terres du comte Manvers, près de Worksop. Cet arbre avait dix pieds de diamètre en bas du tronc, de manière qu'on aurait pu tailler tout le buffet d'une seule pièce dans l'épaisseur solide du chêne.

Ce superbe spécimen de fabrication britannique a été entièrement fait dans les ateliers de M. Lamb, sur les dessins de M. William T. Estall, dessinateur en chef de M. Lamb. Le modelage est l'œuvre de M. Hugues Protat, sculpteur, qui partage avec M. Estall et M. Lamb l'honneur d'avoir produit une des plus belles pièces architectoniques d'ameublement qu'il y eût à l'Exposition de 1862. M. Lamb a exposé, en outre, des chaises de salle à manger en maroquin gaufré et doré, un cabinet en marqueterie, et une table de jeu ; toutes ces pièces se distinguaient par un bon goût et une solidité de travail fort remarquables.

Il serait inutile de faire ici les éloges du chêne britannique, le roi des forêts ; sa réputation de force et de durabilité date de temps immémorial. La racine en servait autrefois, à ce que dit Evelyn, à faire des manches de couteau et de poignard, des tabatières, des panneaux pour peintures. Le tronc a toujours été employé comme bois de construction, et on dit qu'à Ashby Canons, Northamptonshire, dans le château de Sir J. Dryden, il y avait une salle de 30 pieds sur 20, dont le plancher ainsi que le lambris ont été faits d'un seul chêne, qu'on avait abattu sur la propriété même. On en rapporte autant d'une salle de 42 pieds sur 27, à Tredegar Park, Monmouthshire. Il y avait autrefois dans le vestibule de Goodrich Castle, Herefordshire, une poutre longue de 66 pieds, ayant, dans toute sa longueur, l'épaisseur uniforme de 2 pieds carrés. Le docteur Plot parle d'une table de Dudley Castle, faite toute d'une planche de chêne, et ayant 75 pieds de longueur sur 3 pieds de largeur. Le grand mât du vaisseau *Royal Sovereign*, construit du temps de Charles I^{er}, était fait d'une seule poutre de chêne, et avait 99 pieds de longueur et 3 pieds de diamètre. En 1758, on abattit, à Langley Wood, Hants, un chêne qui avait 300 anneaux, indiquant autant d'années de croissance, et la circonférence du tronc, juste au-dessus du sol, était de 36 pieds. Il y avait, en 1807, à Fredville, Kent, trois chênes magnifiques : le premier avait plus de 28 pieds de circonférence à 8 pieds du sol, et le tronc d'un des autres s'élançait tout droit à une hauteur de 70 pieds. L'arbre dit “Chêne de Sir Philip Sydney,” à la naissance duquel il a été planté, a maintenant 25 pieds de tour. Strutt, dans sa “*Sylva Britannica*,” 1822, constate le fait que le grand chêne de Panshanger Park, Herts, mesurait 19 pieds de circonférence à un mètre du sol.

Pour preuve de la durabilité du chêne, nous avons les sculptures en bois de l'abbaye de Westminster, de Westminster Hall, de la cathédrale de Gloucester, et celles d'autres vieux bâtiments, qui sont aussi solides que quand elles étaient neuves ; puis, les piliers de l'ancien pont de Londres, d'autres piliers qui étaient dans la Tamise à Oatlands, Surrey, du temps des Romains, et un vaisseau de la période anglo-saxonne, qu'on a déterré dans la rivière Rother, Kent, tous en très-bon état et durs comme du fer. C'est un arbre aussi noble qu'utile, et nous espérons bien qu'on ne cessera jamais d'en planter en Angleterre.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen.
J. E. Warnig' direct.

E W E R S & S A L V E R,
BY
M. GUEYTON, PARIS.

EWERS AND SALVER,

BY GUEYTON, PARIS.

AT the first great International Exhibition of 1851, M. A. Gueyton received the distinguished honour of a Comcil medal; at Paris, in 1855, a medal of honour; and again at London, in 1862, a prize medal, as stated in the official Report, "for artistic design and excellence of workmanship. Most of the objects exhibited by him are in bronze-gilt or silvered, and their artistic merit more than compensates for the inferior value of the material." The objects we have selected from M. Gueyton's contribution will tend to prove that the eulogium of the International Jury of Class 33 was not undeserved. The Renaissance ewer was made of copper, and silvered by the galvanic process. The Moresque ewer was also of copper, gilt by the same means, and though about two feet in height, was valued, together with the salver, at the moderate sum of 600 francs. M. Gueyton exhibited also a very noble statue of Minerva, executed by the sculptor Salmson, in the Chryselephantine style of the ancient Greeks; the face, arms, and feet being executed in tinted ivory, and the drapery, &c., bronze-gilt and silvered; an unusually fine statue as regards simplicity, good taste, artistic power, and workmanship. We remarked also as excellent works of art, a small plate, with Hercules and the Nemæan lion in low relief; very finely embossed and chased tankards; caskets in the Byzantine style; a very pretty tea and coffee service in silver-gilt enamelled in the Etruscan style of ornament; and a great variety of small enamelled objects; such as brooches, pins, bracelets, &c. The presentation sword of Marshal Baraguay d'Hilliers, and the *repoussé* Crimean shield, were also noticeable as works of unusual artistic merit. The French Government has signified its appreciation of M. Gueyton's services in applying art to industry, by conferring on him the cross of the Legion of Honour.

Among all the various objects described in the inventories of the Mediæval and Renaissance periods, there is not one which more frequently occurs than the ewer and its accompanying salver. During the Middle Ages they were generally of gold or silver; but on the revival of Roman art we find them of copper richly coloured in enamel, and in many cases of the most costly description, being composed of valuable stones, set in gold and silver, enamelled and jewelled. The word ewer is a corruption of the old French *aiguiier*, a water-holder, from *aigue*, water; a term still preserved in the name of Aigues-mortes, in Languedoc, and originally derived from the Latin *aqua*. We read in Turner's "Domestic Architecture," vol. II., that in the 14th century, "when the tables were spread, attendants entered the hall with basins, ewers, and napkins, and carried them round to the company, who washed their hands before they sat down to dinner. Richard, Earl of Arundel, A.D. 1392, left to his wife a pair of silver basins in which he was accustomed to wash before his dinner and supper;" and since forks were not in general use until the 16th or even 17th century, each guest only using his own knife and his fingers, it is obvious that if washing was thought necessary before meals, it was still more needed afterwards. In the romance of Syr Degore we read, "And when they had supped al, the dwerfe brought water into the halle, then gan they to wash every one, and then to chamber gan they gone." The water was poured out over the hands of the guest into the salver by a squire or page, and was oft-times perfumed, the basin being filled also with rose-water. This practice continued up to a comparatively late date; thus we read in the opening part of Shakspeare's "Taming of the Shrew," "Let one attend him with a silver basin full of rose-water and bestrewed with flowers; another bear the ewer; the third a diaper, and say, 'Will't please your lordship cool your hands?'"

Although Tom Coryat, the garrulous "Old-Combian leg-stretcher," as he called himself, informs us that his introduction of the fork from Italy, A.D. 1611, was thought so affected that he was sneeringly called "Furcifer," yet forks were certainly in use even in England before that time, though not perhaps very generally so; but from this period, when they gradually became universal, the great value of the ewer and salver at meals undoubtedly declined.

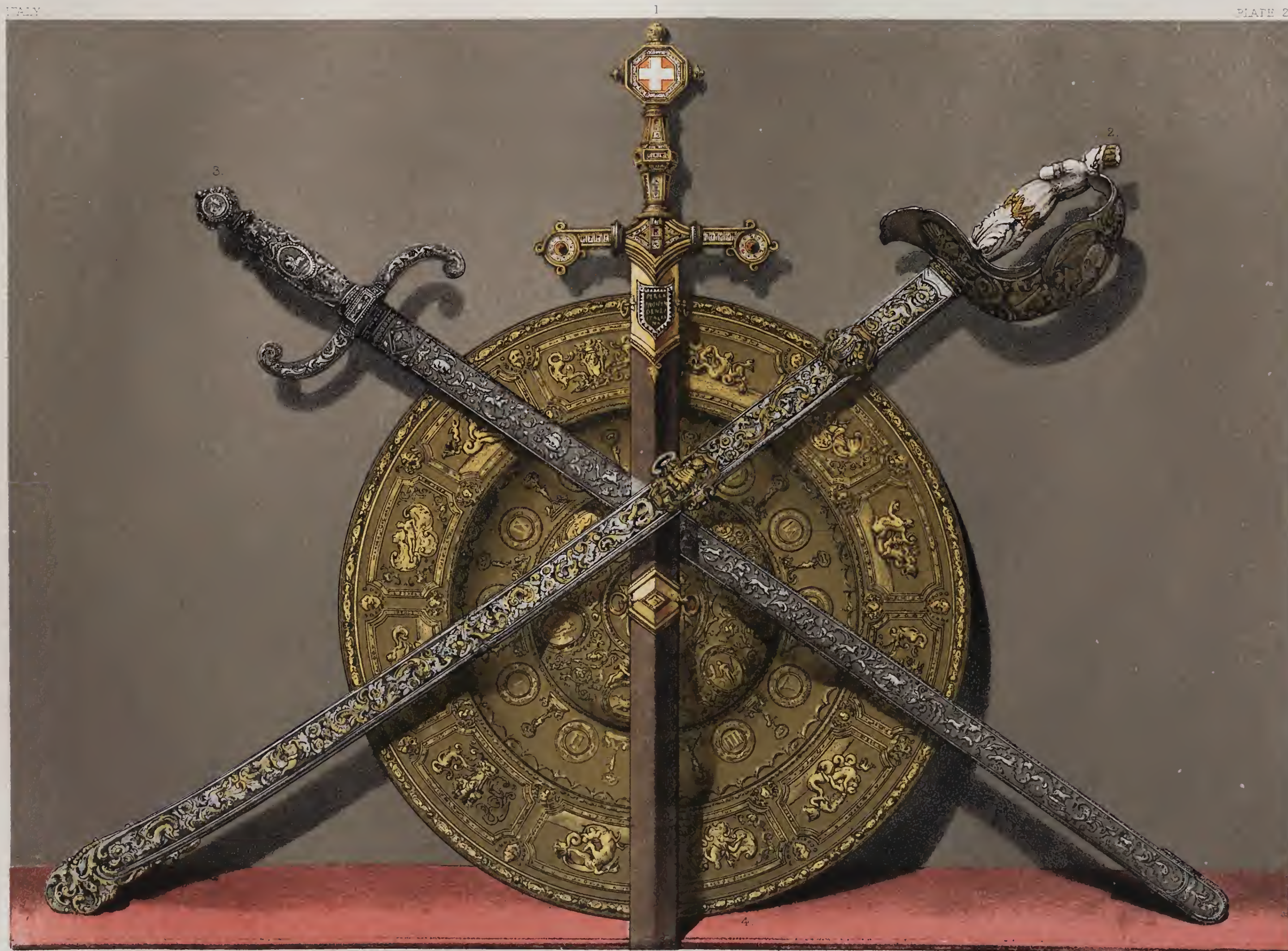
AIGUIÈRES ET BASSIN,

PAR GUEYTON, PARIS.

À LA première grande Exposition universelle de 1851, M. A. Gueyton obtint la récompense honorifique la plus élevée, — la médaille du conseil; à Paris, en 1855, il reçut une médaille d'honneur, et à Londres, en 1862, le Jury lui a décerné une médaille “pour dessin artistique et perfection de travail.” “La plupart des objets exposés par ce fabricant,” dit le rapporteur officiel, “sont en bronze doré ou argenté, dont le mérite artistique compense, et au-delà, la valeur inférieure de la matière première.” Les objets que nous avons choisis de la collection de M. Gueyton prouveront que ce fabricant méritait en tout point les éloges que lui a donnés le Jury de la classe 33. L'aiguière dans le style renaissance est en cuivre argenté par le procédé de la galvanoplastie. L'aiguière mauresque était aussi en cuivre doré par le même procédé, et quoique de deux pieds environ de hauteur, elle était évaluée, y compris le bassin, à la modique somme de 600 francs. M. Gueyton a aussi exposé une très-belle statue de Minerve, exécutée par le sculpteur Salmson, dans le style chryséléphantine des anciens Grecs; le visage, les bras et les pieds de cette statue étaient en ivoire coloré, et la draperie, etc., était en bronze doré et argenté; c'était une œuvre d'une beauté peu ordinaire quant à la simplicité, au bon goût, à la puissance artistique et à l'exécution. Nous avons aussi remarqué parmi les objets de ce fabricant un petit plateau sur lequel étaient représentés, en bas-reliefs, Hercule et le lion Néméen, — excellent ouvrage d'art; de très-beaux pots à couvercle admirablement bosselés et ciselés; des coffrets dans le style byzantin; un très-joli service à thé et à café en vermeil, et décoré d'émail dans le style étrusque; et enfin une grande variété de petits objets émaillés: — broches, épingles, bracelets, etc. L'épée d'honneur présentée au maréchal Baraguay d'Hilliers, et le bouclier criméen en repoussé, étaient aussi remarquables comme ouvrages d'un vrai mérite artistique. M. Gueyton est chevalier de la Légion d'Honneur.

Parmi les divers objets énumérés dans les inventaires de l'époque du moyen-âge et de celle de la renaissance, il n'y en a aucun qui s'y trouve plus fréquemment que l'aiguière et le bassin qui l'accompagne. Pendant le moyen-âge, ces objets étaient ordinairement en or ou en argent; mais à la rénovation de l'art romain, ils étaient généralement en cuivre incrusté d'émaux richement peints, et dans bien des cas ils étaient faits de la manière la plus coûteuse, — en pierre de grand prix, montée en or et en argent, émaillée et garnie de bijoux. Le mot aiguière vient du vieux mot français *aigue*, qui signifiait eau, mot qu'on a conservé jusqu'aujourd'hui dans le nom d'Aigues-mortes, Languedoc, et qui est dérivé du latin *aqua*. Nous lisons dans l'“Architecture domestique” de Turner, tome II, que pendant le 14^{ème} siècle, “quand les tables étaient servies, des serviteurs entraient dans la salle, portant des bassins, des aiguières et des serviettes; ils les présentaient à toutes les personnes de la compagnie, qui se lavaient les mains avant de s'asseoir à table. Richard, comte d'Arundel, 1392, laissa à sa femme une couple de bassins en argent, dans lesquels il avait l'habitude de se laver avant son dîner et son souper;” et comme les fourchettes n'ont été d'un usage général que vers le 16^{ème} et même le 17^{ème} siècle, — chaque convive se servant de son propre couteau et de ses doigts, — il est évident, que si on considérait que c'était nécessaire de se laver avant les repas, on devait en avoir encore plus besoin après avoir mangé. Dans le roman de Syr Degore nous lisons, “Et quand ils eurent tous soupés, le nain apporta de l'eau dans la salle, et ils commencèrent tous à se laver, et puis ils se rendirent à leur chambre à coucher.” L'eau était versée sur les mains du convive dans le bassin par un écuyer ou un page, et elle était parfumée; et le bassin lui-même était rempli d'eau de rose. Cet usage continua d'exister jusqu'à une époque comparativement récente; ainsi nous lisons dans le prologue de “Taming of the Shrew,” par Shakspeare, “Que quelqu'un lui présente un bassin en argent rempli d'eau de rose; qu'un autre lui porte une aiguière; et qu'un troisième lui offre un essuie-mains, et dise, ‘Plaît-il à votre seigneurie de se raffraîchir les mains?’”

Quoique Tom Coryat, le babillard “Oldcombian leg-stretcher,” comme il s'appelait lui-même, nous informe que l'introduction qu'il fit en Angleterre de l'usage de la fourchette, à son retour d'Italie, 1611, fut considérée tellement affectée qu'on l'avait surnommé en dérision “Furcifer,” il n'y a aucun doute, cependant, qu'on se servait de fourchettes, même en Angleterre, avant cette époque, quoique, peut-être, pas généralement; mais dès cette période, à mesure que l'usage en devint de plus en plus général, celui de l'aiguière et du bassin aux repas diminua en proportion.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. B. Waring, direct^r

SWORDS & SALVER

1 by Castellani of Rome. 2 by Rinzi of Milan 3 & 4 by Cortelazzo of Vicenza.

PRESENTATION SWORDS, ETC.,

BY CASTELLANI, ROME; RINZI, MILAN; AND CORTELAZZI, VICENZA.

JUDGING from such objects as we have illustrated in the accompanying plate, Italy promises to produce works in metal which will in time rival her celebrated manufactures in past ages. We have already noticed Signor Castellani's exquisite gold jewellery (see Plate 212), and we have now to speak in terms of the highest praise of the sword made by him for the people of Rome, from the design of Duke Michael Angelo Gaetani, and presented to Victor Emmanuel II., King of Italy, in the year 1859, for which the International Jury of Class 11*c* awarded M. Castellani a medal. It was for the high crime and misdemeanour of making this magnificent sword that Castellani was expelled from Rome, and is still—for a short period only we trust—an exile from his native city.

Signor Antonio Rinzi, of Milan, was also awarded a medal by the International Jury "for the artistic beauty of the mounting of his swords." The one we have selected was presented in 1859 to the King of Italy by the inhabitants of Modena, Guastalla, Massa, Castelnovo, and Fivizzano. On the open-cut steel guard is seen a medallion portrait of the king, and the grip is formed by a figure of Italy crowned and adorned with jewelled girdle and armlet. The scabbard of this sword was magnificently chased with foliage and trophies of arms.

The remaining sword, also belonging to the king, was in excellent taste, and did infinite credit to its maker, Signor Antonio Cortelazzi, of Vicenza, to whom also the Jury awarded a medal for the artistic beauty of his work. In many respects these were the most artistically designed and executed swords in the Exhibition, and together with some other fine specimens contributed by General della Marmora, the workmanship of the Cavaliere Carlo Borani, of Turin, all surmounted by the civic crown, presented to General Cialdini by the Italians after the taking of Gaeta, also due to the Cavaliere Borani, led us to form a very high opinion of the taste and executive power of the Italian artists in metal-work.

The salver was executed in iron and silver-gilt by Cortelazzi, of Vicenza, after a model of the 16th century, which, from the centre shield containing the well-known "palle" of the Medici, probably was originally made for some member of that family.

In a warlike age there was nothing on which the wealthy nobles prided themselves more than on richly-ornamented armour and weapons; and amongst these the sword naturally received great attention. During the 16th century, Spain and Italy were particularly famed for such weapons, and besides the great Italian and Spanish armourers, South Germany could boast of a Leigeber and Kollman; whilst Solingen, in Prussia, obtained a reputation which it has preserved to this day; and France had her Cursinet and Jacquard. To so great an extent was the fashion of richly-ornamented swords carried, that we read how Robert Carr, Earl of Somerset, on the occasion of his marriage, A.D. 1613, was presented with one, the hilt and all the furniture of which were of gold, curiously wrought and enamelled, and valued at £500. In the 16th century the long sword or rapier came into vogue, and quite supplanted all other kinds, except for war. Giacomo Grassi, in his "True Art of Defence," gives instructions for cutting as well as thrusting with it (the rapier and dagger quite supplanted the sword and buckler); and this system of fighting a "duello" is taught in the works of Giacomo Grassi, Vincentio Saviolo, Henry Vogther, "free fencer of Strasburg," and other masters of fence in the 16th century. Toledo produced the greater number of these weapons, the blades of which were often 3 feet 6 inches long, made during this and the 17th century by Juan Martinez, Andrea Ferrara, A. de Sahagon, T. de Ajala, and numerous other Spanish makers both of Toledo and Valencia; whilst Clement Horn and Henry Dinger sustained the reputation of Solingen, and Florence manufactured the finest poniards. The combat with rapier and poniard became an elaborate science, and is constantly ridiculed by Shakspeare, who appears to have had a thoroughly English aversion to this fine art, which was taught in his time in London by three celebrated Italian masters of fence,—Signior Rocco, his assistant Jeronimo, and Signior Vincentio. (See "Skelton's Ancient Armour," p. cvii.) The fashion of long rapiers appears to have continued during the 18th century, as we find Nos. 143—145 of the "Guardian," 1750, denouncing "swords of such immoderate length as strike terror into a great many of his Majesty's good subjects." We need hardly add that, by the close of this century, the fashion of wearing swords, except by military men or on state occasions, fell entirely into disuse.

ÉPÉES D'HONNEUR, ETC.,

PAR CASTELLANI, ROME; RINZI, MILAN; ET CORTELAZZI, VICENCE.

À EN juger par les objets que nous avons reproduits sur la planche ci-contre, l'Italie promet de produire, avec le temps, des ouvrages en métaux qui rivaliseront avec ceux pour lesquels ses manufactures étaient si célèbres dans les temps passés. Nous avons déjà parlé de la belle bijouterie d'or de Signor Castellani (voyez planche 212), et nous allons maintenant mentionner avec les plus grands éloges, l'épée qu'il a faite sur le dessin du duc Michel-Ange Gaetani, et qui a été présentée, en 1859, par le peuple de Rome à Victor Emmanuel II, roi d'Italie. C'est pour avoir commis le crime de fabriquer cette arme magnifique — pour laquelle le Jury lui a décerné une médaille — que M. Castellani a été banni de Rome et est encore exilé de sa ville natale.

Signor Antoine Rinzi, de Milan, a aussi reçu une médaille du Jury “pour la beauté artistique des montures de ses épées.” Celle que nous avons choisie a été présentée, en 1859, au roi d'Italie par les habitants de Modène, de Guastalla, de Massa, de Castelnovo et de Fivizzano. La garde en acier travaillé à jour est ornée d'un médaillon contenant le portrait du roi; et la figure de l'Italie portant une couronne, un ceinturon et des bracelets, ornés de pierres précieuses, en forme la poignée. Le fourreau est enrichi de feuillages et de trophées admirablement ciselés.

La troisième épée, qui appartient aussi au roi d'Italie, trahissait un goût excellent et faisait honneur au fabricant, Signor Antoine Cortelazzi, de Vicence, auquel le Jury a aussi décerné une médaille pour la beauté artistique de ses ouvrages.

Considérées sous le point de vue artistique et de l'exécution, ces trois épées étaient ce qu'il y avait de mieux dans les armes de ce genre à l'Exposition, et elles nous amènent à former une haute opinion du goût et de l'exécution des artistes italiens dans les ouvrages en métaux,— opinion que viennent encore confirmer les beaux spécimens, ouvrage du chevalier Carlo Borani, envoyés par le général della Marmora, tous surmontés de la couronne civique, autre œuvre du chevalier Borani, présentée au général Cialdini par les Italiens après la prise de Gaëte.

Le plateau de notre illustration en fer argenté et doré a été exécuté par Cortelazzi, de Vicence, d'après un modèle du 16^{ème} siècle, probablement fait dans l'origine pour un membre de la famille des Médicis; car l'écu du centre contient le “palle” bien connu de cette famille.

Pendant les âges guerriers, il n'y avait rien dont les nobles tirassent plus de vanité que de leur armure et de leurs armes richement ornées; parmi lesquelles l'épée recevait naturellement une attention toute particulière. Pendant le 16^{ème} siècle, l'Espagne et l'Italie jouissaient d'une grande célébrité pour la fabrication de ces sortes d'armes; et outre les célèbres armuriers italiens et espagnols, Leigeber et Kollman de l'Allemagne méridionale; Solingen, de la Prusse; Cursinet et Jacquard, de la France, avaient une grande réputation, que l'un d'eux, Solingen, a conservée jusqu'aujourd'hui. La mode des épées richement ornées était poussée à un tel point que nous lisons, qu'on présenta à Robert Carr, comte de Somerset, à l'occasion de son mariage, 1613, une épée dont la garde et tous les ornements étaient en or admirablement travaillé et émaillé,— évaluée à £500. Pendant le 16^{ème} siècle, la longue épée ou rapière devint à la mode, et G. Grassi, dans son “Vrai Art de la Défense,” donne les règles comment s'en servir pour frapper d'estoc et de taille. La rapière et le poignard supplantèrent entièrement l'épée et le bouclier; et la manière de se battre en duel avec ces nouvelles armes se trouve tout au long dans les ouvrages de G. Grassi, V. Saviolo, H. Vogther, et autres maîtres d'escrime du 16^{ème} siècle. La ville de Tolède produisait le plus grand nombre de ces armes, dont les lames avaient souvent 3 pieds 6 pouces de longueur, et dont les manufacturiers en Espagne, pendant le 16^{ème} siècle et le 17^{ème}, étaient J. Martinez, A. Ferrara, A. de Sahagon, T. de Ajala, et autres, de Tolède et de Valence; en Allemagne, C. Horn et H. Dinger soutenaient la réputation de Solingen; et Florence manufacturait les meilleurs poignards. Le combat à la rapière et au poignard devint une vraie science, constamment tournée en ridicule par Shakspeare, qui paraît avoir été imbu d'une aversion toute anglaise pour cet art, qui, de son temps, était enseigné à Londres par trois célèbres maîtres d'escrime italiens—Signor Rocco, son assistant Jeronimo, et Signor Vincentio. La mode des longues rapières paraît avoir continuée même pendant le 18^{ème} siècle; car nous voyons dans les numéros 143—145 du “Guardian,” 1750, le journaliste s'élever contre “des épées d'une longueur si démesurée, capables de porter la terreur dans le cœur d'un grand nombre des loyaux sujets de sa majesté.” À la fin de ce siècle, l'usage de porter l'épée, excepté par les militaires et dans des occasions d'apparat, passa entièrement de mode.



London. Chromolithographed & Published by T. Agnew & Sons, Lithographers to the Queen.
F. Warrington, Designer.

CHANDELIERS.

BY
MESSRS W. R. WINFIELD & SON, BIRMINGHAM.

BY
MESSRS MESSENGER & SONS, BIRMINGHAM.

CHANDELIERS,

BY MESSRS. MESSENGER & SONS, AND MESSRS. R. W. WINFIELD & SONS, BIRMINGHAM.

PRIZE medals were awarded to both the exhibitors whose productions we have here illustrated, by the international Jury of Class 31; and in the official Report we read that “Mr. R. W. Winfield has a collection of chandeliers of excellent quality, which should have been specially named in the award. Some of those exhibited by the Messrs. Messenger unite simplicity of form with great elegance, and at the same time economy of material.”

The chandelier selected by us from Messrs. Messenger’s contribution was made of brass, electro-bronzed, and relieved with gilding. It was designed by Mr. Messenger, was modelled on the premises, and did great credit to the good taste and workmanship of the firm. Among the numerous other chandeliers exhibited by them were to be remarked several designed by Mr. M. Digby Wyatt, architect, and some effective bronzed standard lamps for staircases, as well as bronze wall branch-lights of very good design; and the entire contribution of this old-established firm, in point of extent, artistic character, and execution, fully sustained the high reputation which the Messrs. Messenger have gained and held for the greater part of the present century.

The bronzed and gilt chandelier made by the Messrs. Winfield was very effective, and well designed in the Renaissance style, and was furnished with patent terra-cotta covers to consume its own smoke. Besides this, we noticed several excellent chandeliers in various styles, electro-silvered and gilt; beds, mirrors, chairs; and especially a bronze-gilt *berceau*, of very tasteful design. The introduction of opal glass with brasswork is due to this firm, whose ornamental hollow brass tubings for every kind of furniture were, moreover, very well designed and very varied in character.

Mr. W. C. Aitken, formerly one of the superintendents of the works belonging to the Messrs. Winfield, has given a series of very useful notices relating to the Birmingham brass manufacture in the official Reports and Supplement of the 1851 Catalogue, in which he states that “the discovery of the rich, dead, goldlike colour given to brasswork, and which has been introduced within the last thirty years, was the result of accident. To produce it, the work is first ‘scaled’ (or roughly cleansed), by immersion in a weak solution of acid. It is then what is technically called ‘fezzed;’ viz., passed through a stronger solution: ‘deadening’ follows; and this is effected by means also of acid, but of such a degree of strength that the action on the metal, though recognizable, is not of a violent nature. Attention is necessary to this point, otherwise the work when finished will present a mottled appearance. It is dried in sawdust, and is then passed through acid of ordinary strength and dipped into water, of which there should always be an abundance at hand, until the acid be removed. The bright parts on the metal are produced by steel burnishers. Gall is used in connection with them to prevent their scratching; and the article being burnished, is from time to time plunged into argol (crude tartar) and water. When finished from the burnisher, it is dried out in boxwood-dust and then lacquered.”

The process of lacquering consists in heating the burnished brass on a lacquering-stove; the lac then is warmed, dissolved, and laid on with a camel’s hair pencil, carefully covering the surface with an even coating; and when dry, the piece is polished by friction. Lacquering is almost entirely executed by women, and the finest lac is used for the purpose, splendid specimens of which were to be seen in the Zollverein department, manufactured by J. Albrecht, Messrs. Mehl & Mastkopp, and C. Mellinger, all of Mayence, in the grand-duchy of Hesse.

We have only space to add that the “or moulu” of the French brass-founder consists of a greater proportion of copper and less zinc than ordinary brass, cleaned with acid, burnished and brightened up with a brush made of fine brass wire called a “scratch” brush; by means of which its brilliant appearance resembling gold is produced; it is then lacquered to preserve it from oxidization.

LUSTRES,

PAR MM. MESSENGER & FILS, ET MM. R. W. WINFIELD & FILS, BIRMINGHAM.

LE Jury international, classe 31, a décerné la médaille à l'une et à l'autre des maisons dont nous reproduisons les ouvrages ci-contre; et dans le rapport officiel nous trouvons le passage suivant:—“ M. R. W. Winfield a une collection de lustres d'une qualité excellente, dont on aurait dû faire une mention toute spéciale en décernant la médaille à ce fabricant. Quelques-uns des lustres exposés par Messieurs Messenger se distinguent par la simplicité de la forme combinée avec beaucoup d'élégance et par l'économie des matériaux.”

Le lustre de Messieurs Messenger que nous avons choisi pour notre illustration était en laiton électro-bronze et relevé de dorures. Ce lustre, dessiné par M. Messenger et modelé dans ses ateliers, faisait honneur au bon goût et au travail de cette maison. Parmi les nombreux autres lustres exposés par Messieurs Messenger, nous en avons remarqué plusieurs dessinés par M. M. Digby Wyatt, architecte, et quelques lampes bronzées pour escalier; ainsi que des flambeaux à branches pour murs d'un dessin excellent. Du reste, toute la collection envoyée à l'Exposition par cette maison était digne de la haute réputation que Messieurs Messenger se sont acquise et qu'ils ont su maintenir pendant la plus grande partie de notre siècle.

Le lustre bronze et doré de Messieurs Winfield était d'un bel effet et parfaitement dessiné dans le style renaissance; il était pourvu de couvercles brevetés en terre-cuite, destinés à consumer la fumée. Nous avons remarqué, en outre, plusieurs autres lustres de différents genres argentés et dorés à l'aide de la galvanoplastie, ainsi que des lits, des miroirs, des chaises, et surtout un berceau en bronze doré, d'un dessin charmant. L'application du verre opale aux objets en laiton a été introduite par cette maison, qui avait aussi à l'Exposition des tuyaux creux en laiton richement ornés, pour toute sorte de meubles, qui se faisaient remarquer par la beauté du dessin et par leur grande variété.

M. W. C. Aitken, qui avait été autrefois un des surintendants des ateliers de Messieurs Winfield, a publié sur la fabrication du laiton à Birmingham une série de détails fort intéressants, dans les rapports officiels et dans le supplément du catalogue de 1851, où il constate le fait que la découverte de la couleur riche mate, qui ressemble à l'or, a été faite par hasard. Pour produire cette couleur, on commence par “décaper” ou nettoyer le métal, en le trempant dans une solution faible d'acide; puis on le “ronge,” en le faisant passer par une solution plus forte; alors il ne reste qu'à produire le ton de couleur voulu, qu'on obtient aussi moyennant un acide d'une force suffisante pour agir sur le métal, mais sans trop de violence; ce qui est un point essentiel, qu'il ne faut pas perdre de vue, autrement le métal présenterait une apparence bigarrée. On sèche ensuite le métal dans de la sciure de bois; puis on le passe par un acide de force ordinaire, et on le trempe dans de l'eau, qu'on a soin d'avoir toujours sous la main, jusqu'à ce que l'acide ait été enlevé. Pour donner du luisant au métal, on se sert de brunissoirs d'acier; mais il faut employer de la galle en même temps, pour empêcher le brunissoir de gratter le métal, qu'on trempe de temps en temps après l'avoir bruni dans du tartre cru et de l'eau. En sortant des mains du brunisseur, on le sèche dans de la sciure de bois, et puis on le vernit.

Pour vernir le laiton bruni, on le chauffe sur un poêle; puis on y applique, à l'aide d'un pinceau de poils de chameau, le vernis chauffé et dissout, ayant soin de mettre une couche parfaitement égale sur toute la surface; et dès que le vernis est sec, on polit la pièce par la friction. On emploie presque exclusivement des femmes pour cet ouvrage, et on fait usage du vernis le plus fin, dont nous avons vu des spécimens superbes dans le département du Zollverein, fabriqués par J. Albrecht, Messieurs Mehl & Mastkopp et C. Mellinger, — tous de Mayence, grand-duché de Hesse.

Ajoutons que “l'or moulu” de France contient plus de cuivre et moins de zinc que le laiton ordinaire. Il est nettoyé avec de l'acide, bruni et poli à l'aide d'une brosse fine de fils de laiton, qu'on appelle “gratte-bosse” ou “gratte-boesse,” et qui donne au métal ce poli brillant qui ressemble à l'or; on le vernit ensuite pour le préserver de l'oxydation.



THESE CABINETS WERE DESIGNED BY G. & J. NICHOLS, AND WERE MADE BY THE
FIRM OF G. & J. NICHOLS, 1862.

ARTS, DECORATION & CABINETS,
BY
MR. G. & J. NICHOLS, LONDON.

WALL-DECORATION AND CABINETS,

BY MR. J. G. CRACE, LONDON.

WHETHER as regards correctness of design or refinement of taste, the finely-executed wall-decoration in the Raffaellesque style, which forms the main feature in our present illustration, took rank as one of the greatest ornaments of Class 30 (Furniture and Decoration), in which it was exhibited. Nor can we award too much praise to the walnut-wood cabinet in the Italian style placed in the central compartment, since it was in every respect one of the best designed and most highly finished works of its class in the Exhibition, forming even no mean rival to the fine ebony cabinet in the same style produced by M. Fourdinois, jun. The conception, modelling, and execution of the carved portions of this beautiful work were unexceptionable, and the inlaid ivory patterns very gracefully composed. The two ebonized cabinets with glazed doors, intended for the display of porcelain, glass, &c., were also characterized by great merit in design and execution. (For a notice of other works contributed by Mr. Crace, the reader is referred to Plate 205 and its accompanying letter-press.)

When we compare the great works of industrial art manufactured in this country at the present day with those which were produced even at the commencement of the century, we have every reason to be satisfied with our progress and to look forward to still greater results. Let us cast our gaze back some fifty years, — a period when England was just awakening from a profound and lethargic indifference to matters of decorative art. We emerged at that time from a great darkness,—we required guides to lead us towards the light,—we were as children to be brought up, and we were fed with the simple food of ancient Greece. If we turn to the works published about this time, which contain designs for furniture, as for instance Ackerman's "Repository of the Arts," and the designs of Moses and of Hope, the latter published in 1807, we find only a poor reflex of the pseudo-Greek style of the French Empire, as practised by the architects Percier and Lafontaine; we perceive in them a striving after what was considered classic antique simplicity, of so very simple a character indeed that it becomes a matter of wonder how the author of one of the most picturesque and powerful novels in our language ("Anastasius") could conceive such puerile ideas.

From that period the desire for works of a more ornamental nature was rapidly developed, receiving, as it did, a great impulse from the designs for Gothic furniture by Pugin, the earliest of which also appeared in Ackerman's "Repository," and subsequently from the rise of the so-called "Romantic" school of art in Paris.

At the present time, our danger lies quite in an opposite direction from the bald and meagre fashion of fifty years since. We have now to guard against an over-application of ornament to industry. Proportion, composition, fitness, carefully-designed mouldings, — these are the main essentials of a good piece of furniture; in the absence of which our attention may be attracted, and our admiration challenged, by decorative adjuncts, but our judgment will never be permanently satisfied. Ornament is still "the guiling shore to a most dangerous sea." Superabundant decoration has marked the decline of true art in all the epochs of the world's history; and the principal object of all who have influence over the public, and over students of art, should be to inculcate that the value of ornament depends not on the extent to which it is applied, but to the judgment and good taste which serve to make use of it as an additional charm to the main design, in which the proportion of every subordinate part to the entire composition, and its own independent proportions, demand that study and care which alone can lead to the production of a thoroughly meritorious work.

DÉCOR DE MUR ET CABINETS,

PAR M. J. G. CRACE, LONDRES.

LE décor de mur, dans le style Raphaëlesque, l'objet le plus saillant de notre illustration ci-contre, comptait parmi les plus belles pièces d'ornement de la classe 30 (Meubles et Décors), tant pour la perfection du dessin correct que pour le goût raffiné qu'on y remarquait. Le plus grand éloge est dû aussi au cabinet en noyer dans le style italien, qui se trouvait au compartiment du centre; car c'était, sous tous les rapports, un des ouvrages les mieux dessinés et les plus soigneusement finis qu'on pût voir dans cette classe, à l'Exposition. Même le cabinet superbe d'ébène, exposé par M. Fourdinois fils, trouvait dans cette pièce un rival qui n'était pas à dédaigner. La conception, le modelage et les sculptures ne laissaient rien à désirer, et les dessins de marqueterie en ivoire étaient d'une composition des plus gracieuses. Les deux cabinets d'ébène aux portes de glace, faits pour étaler la porcelaine, la verrerie, etc., se distinguaient également par un très-grand mérite, tant pour le dessin que pour l'exécution. (Pour les autres ouvrages exposés par M. Crace, nous renvoyons le lecteur à la planche 205.)

En comparant les ouvrages d'art industriel que l'Angleterre produit actuellement avec ceux qu'elle fournissait au commencement de notre siècle, nous devons nous féliciter des progrès que nous avons faits et des grands résultats à venir que nous avons lieu d'espérer. Jetons un coup d'œil sur l'état de l'art il y a cinquante ans, époque à laquelle l'Angleterre se réveilla de sa léthargie et de son indifférence à l'égard de l'art décoratif. Sortant d'une période de profonde obscurité, l'Angleterre avait besoin d'être guidée pour arriver à la lumière; l'art y était dans l'enfance, et se nourrissait de la pâture simple de l'ancienne Grèce. En examinant les ouvrages publiés à cette époque et contenant des dessins pour meubles, tels que le "Repository of the Arts," par Ackermann, et les dessins de Moses et de Hope publiés en 1807, qu'est-ce que nous y trouvons? un maigre reflet du style pseudo-grec de l'empire français, style employé par les architectes Percier et Lafontaine,—des efforts pénibles faits pour arriver à ce que l'on prenait alors pour la simplicité antique et classique. La simplicité, en effet, était extrême et poussée à un tel point qu'on s'étonne que l'auteur d'un des romans anglais les plus pittoresques et les plus frappants ("Anastasius") ait pu concevoir des idées aussi puériles.

Depuis cette époque, le goût pour des ouvrages de luxe commença à se développer rapidement, grâce aux dessins pour meubles gothiques de Pugin, dont le premier parut dans le "Repository" d'Ackerman; et plus tard le développement que prit à Paris l'école dite "romantique" donna un nouvel élan à l'art en Angleterre.

De nos jours, le danger se trouve dans la direction opposée: l'écueil contre lequel nous devons être sur nos gardes, c'est d'appliquer les ornements à l'industrie avec trop d'abondance. Les points essentiels dans un beau meuble, ce sont les proportions, la composition, l'à-propos, le soin dans le dessin des moulures. À défaut de ces points, les ornements accessoires peuvent bien attirer l'attention et même nous inspirer de l'admiration; mais ils sont incapables de satisfaire notre jugement d'une manière permanente. Les ornements sont toujours "la côte trompeuse et perfide d'une mer dangereuse." La surabondance des ornements a été, de tous temps, la marque de la décadence du vrai art; aussi faut-il que tous ceux qui exercent de l'influence sur le public en général et sur les élèves de l'art en particulier, inculquent et répètent ce principe, que les ornements ne dérivent pas leur valeur de la profusion avec laquelle on les applique, mais du jugement et du bon goût qu'on déploie en les traitant comme un charme additionnel à ajouter au dessin principal. Cette proportion entre la composition principale et les parties subordonnées, et la proportion de ces parties en elles-mêmes, demandent de l'étude et des soins particuliers,—conditions indispensables pour la production des ouvrages d'un vrai mérite.



JAPANNED & ENAMELLED WARE
 1234 Contributed by Sir R. Alcock C.B. 5678 by Messrs. Perini Schmidt & Co.

CHINESE ENAMEL, AND JAPANESE LACQUER-WORK.

THE three beautiful examples of enamelled ware, probably of Chinese manufacture, illustrated in this Plate, were contributed by Messrs. Remi, Schmidt, & Co. The height of the gold ground vase was 12 inches; thus it will be seen that all the subjects in this group are small, and, in minute art, the Japanese have no rivals. The flat-sided round vase was formed by open bands of copper, with open-worked metal top and stand, and was filled internally with a tale or horn vessel of the same shape, the parts which showed being coloured to look like enamel—a remarkably curious and interesting piece. The two boxes, with their covers shown, belonged to the same firm, and the remaining pieces, including a porcelain cup lacquered black and gilt, and a beautiful little fire-fly lantern of straw, were exhibited by Sir Rutherford Alcock, C.B.

The Japanese do not apply lac-work to wood alone, or to papier-mâché and metal, as with us, but to every material, including even natural subjects, such as shells, &c. In Plate 288 we have noticed its partial application on a grand scale to earthenware; we have here an example of a porcelain tea-set entirely covered externally with it. Though the beauty of the material is destroyed by this course, the manner in which the grasses, reeds, and flowers are twined round the cups and saucers is bold and vigorous in the extreme. Some large bowls of this kind were beautifully painted inside on the usual white ground. Of small boxes there was an infinite variety of shape: in our present subject, two leaves gracefully joined form the outline; others consisted of segments of circles, single leaves, lutes or sansies, fruit, fans, &c., most exquisitely covered with delicate pencillings of foliage, birds, fish; some few figure-subjects and conventional ornament, of which class the fluted circular box in our plate was a beautiful example, each pattern being different, and all in perfect taste; nor could anything well be prettier than the small cabinet on the right, with its minute gold scroll-work on a black ground. From this small one, up to the elaborate example in Plate 288, there were Japanese cabinets of all sizes and kinds. A plain wood one, with numerous drawers so nearly air-tight that in shutting one the rest immediately flew open; an oblong one, with some raised lacquer subjects externally, but very plain and unattractive;—this piece, however, was formed by a number of trays or drawers in slides, which took out one after the other, and were ornamented internally with plants, birds, &c., in gold on a black ground, wonderfully graceful and varied; another in the form of a temple, or joss-house, every piece of which formed a drawer, in all twenty-four—a most ingenious adaptation of every available space; others carved, sometimes plain, or coloured, and in imitation of coral; others, again, of marquetric, presenting regular geometrical patterns, irregularly applied, fitting into each other in a most perplexing manner; and, finally, large bronze lacquered cabinets, with dragons, eagles, &c., raised in relief, and studded with glass eyes, coloured ivory, soap-stone, and mother-of-pearl—all as wonderful in point of execution as clever and bold in design. In all cases the joiner's work was of the finest and neatest description, and every portion, inside as well as out, finished with the most minute care.

The background of our subject is formed by some stamped and gilded paper, exactly resembling old European leather-work, and which afforded a high idea of the perfection to which the Japanese have carried this art. Thunberg gives a detailed description of its manufacture, which will be found also in Macfarlane's work, but is too long for introduction in this article. Oliphant states that it is prepared from the bark of the mulberry-tree; the younger branches furnishing the whitest paper. The process consists in boiling down the bark, and straining it through a sieve, when it is mixed with rice, and the water is gradually drawn off. The pap-like substance is then spread carefully out into sheets, pressed between boards, and laid out in the sun to harden and dry. It is impossible to tear this paper against the grain. "The insides of the houses," writes Thunberg, "are covered with a handsome thick paper, ornamented with various flowers: these hangings are either green, yellow, or white, and sometimes embellished with silver and gold. A thin gruel made of boiled rice forms the paste used for this purpose; and, as the paper is greatly damaged by smoke in winter, it is renewed every third or fifth year." This paper, in fact, as seen in the Exhibition, was just as good as leather, and possessed all its characteristics. In this manufacture, as in lacquer-work, we might learn lessons which it is trusted will not be disregarded by our manufacturers.

ÉMAUX CHINOIS, ET OBJETS EN LAQUE DU JAPON.

LES trois spécimens d'émaux, de fabrique chinoise probablement, illustrés dans la planche ci-contre, ont été envoyés à l'Exposition par Messieurs Remi, Schmidt & C^{ie}. Tous les objets du groupe sont petits, le vase au fond d'or n'ayant que 12 pouces de haut, et c'est précisément dans l'art du travail menu, que les Japonnais l'emportent sur tous leurs rivaux. Le vase rond aplati aux côtés—une pièce curieuse et des plus remarquables—est formé de bandes de cuivre à jour ; le haut et le piédestal en sont aussi en métal travaillé à jour, tandis que l'intérieur est formé de tôle ou corne, coloré de manière à imiter l'émail, aux points qui en sont visibles. Ces deux boîtes avec couvercles appartenaient à la même maison ; les autres pièces y comprises, une tasse de porcelaine, en laque noir et doré, et une charmante petite lanterne en paille, appartenaient à Sir Rutherford Alcock.

Les Japonnais appliquent le laque, non-seulement au bois, au papier-mâché et au métal, mais à toute espèce de matières et même aux coquilles et autres objets naturels. Dans le service à thé, tout couvert de laque à l'extérieur, nous voyons un exemple de l'application du laque à la faïence dont nous parlons planche 288. Il est vrai que la beauté de la porcelaine même est détruite par ce procédé, mais on ne peut s'empêcher d'admirer la hardiesse et la vigueur avec laquelle les roseaux et les fleurs s'entrelacent autour des tasses et des soucoupes. Nous avons vu bon nombre de boîtes dont les formes variaient à l'infini. Dans celle devant nous, les contours sont formés de deux feuilles jointes de la manière la plus gracieuse ; tandis que d'autres représentaient des segments, des feuilles, des luths, des fruits, des éventails, etc., et étaient couvertes de dessins exquis de feuillages, d'oiseaux et de poissons. La boîte circulaire et cannelée sur cette planche est un bel exemple d'ornement conventionnel à figures ; chaque dessin est d'un style différent, mais tous sont d'un goût excellent ; et on ne pourrait rien voir de plus joli que le petit cabinet à droite, avec ses ornements minutieux sur un fond noir. Entre ce cabinet mignon et le grand spécimen élaboré, illustré sur la planche 288, il y avait des cabinets du Japon de toute sorte et de toute grandeur. Un en bois simple, avec une quantité de tiroirs fermés si hermétiquement que, dès qu'on en fermait un, les autres s'ouvraient immédiatement d'eux-mêmes ; un autre de forme oblongue, n'ayant à l'extérieur que quelques dessins de laque en relief fort simples, mais il était formé d'un grand nombre de tiroirs en coulisses, qu'on pouvait enlever l'un après l'autre, et qui étaient ornés à l'intérieur, d'une manière aussi gracieuse que variée, de plantes, oiseaux, etc., en or sur un fond noir ; un autre avait la forme d'un temple, dont chaque pièce formait un tiroir, et l'artiste a si ingénieusement tiré parti de chaque portion de l'espace qu'il est parvenu à y adapter vingt-quatre tiroirs. Il y en avait d'autres, sculptés, sans ou avec couleurs et en imitation de corail ; d'autres en marqueterie, représentant des dessins géométriques réguliers, appliqués irrégulièrement, se liant cependant entre eux de la manière la plus compliquée ; et enfin de grands cabinets en laque bronzé avec des dragons, des aigles, etc., en relief, garnis d'yeux en verre et parsemés de morceaux d'ivoire coloré, de stéatite et de nacre, tous admirables pour l'exécution autant que hardis et remarquables pour le dessin. Dans chacun de ces objets l'ouvrage de l'ébéniste était on ne peut plus net, et fini, au dedans comme au dehors, avec un soin des plus minutieux.

Le fond de notre illustration est formé de ce papier doré et estampé, dans la fabrication duquel les Japonnais ont atteint une si haute perfection, et qui ressemble aux cuirs ornés qu'on faisait autrefois en Europe. La description que Thunberg donne de la fabrication de ce papier, est trop longue pour être citée ici. Oliphant dit, qu'on fabrique ce papier de l'écorce du murier ; et plus les branches sont jeunes, plus le papier qu'on en fait est blanc. On fait bouillir l'écorce et on filtre le liquide à travers un tamis ; puis on y mêle du riz et on en fait découler l'eau par degrés. Alors on étend la pâte soigneusement en feuilles, qu'on presse entre deux plaques, et qu'on met ensuite au soleil pour les faire sécher et durcir. Ce papier est si fort, qu'on ne peut le déchirer à contre-poil. Thunberg nous informe, “Qu'on tapisse l'intérieur des maisons d'un beau papier épais orné de fleurs ; ces tentures sont vertes, jaunes ou blanches, et souvent relevées d'or et d'argent. Pour fixer les tentures, on se sert d'une pâte de riz fort délayée. Comme la fumée en hiver détériore ce papier, on le renouvelle tous les trois ou cinq ans.” Le papier de ce genre, qu'on voyait à l'Exposition, était aussi bon que du cuir, dont il avait d'ailleurs tous les signes caractéristiques. Ces papiers ainsi que les objets en laque nous offrent une leçon qui ne sera pas perdue, il faut espérer, pour nos fabricants.



AUSTRIAN PORCELAIN.

BY
M. FISCHER, HEREND HUNGARY & THE IMPERIAL PORCELAIN MANUFACTORY, VIENNA

AUSTRIAN PORCELAIN.

WE have selected from M. Fischer's important contribution to the Austrian department an open-worked tankard in the Chinese style, and some pieces of very varied design from the collection sent by the Imperial Porcelain Manufactory at Vienna. The tankard, about ten inches high, formed portion of a service in the same style. M. Fischer's imitation Chinese ware was peculiarly good, especially some diapered bottles, of excellent outline, ornamented with medallions containing nicely-painted Chinese figure-subjects. The large plateau, about three feet in diameter, with an open-worked border, painted with the subject of Maria Theresa and her son receiving the oath of allegiance from the Hungarian nobles, was also a remarkable piece, though the figures and colouring might have been more artistically treated. One of the pieces which attracted our notice particularly was a child's bath, with iridescent glaze, about three feet long, supported on two dolphins.

M. Fischer, who obtained a prize medal at London in 1851, at New York in 1853, and at Paris in 1855, was again premiated in 1862. The manufactory at Herend, in the county of Veszprim, Hungary, although only established in 1839, has been carried on most successfully by Herr Moritz Fischer, and takes now the lead among Austrian houses, having been liberally encouraged by the Imperial Court and the principal Hungarian families.

Concerning the general state of ceramic manufactures in the Austrian empire, M. Schmitt gives us the following information in his preliminary chapter to Class 35,—an excellent practice, which we would hope in future to see carried out by other countries exhibiting:—

“The production of stoneware and Wedgwood occupies 54 manufactories, with 108 ovens, amounting from 35,000 to 40,000 cwt. yearly, one half of which falls to the share of Bohemia, where 10 manufactories of greater extent are active—at the same time, also, producing porcelain. The porcelain manufacture is centred in a group, for the most part associated round about Carlsbad, where kaolin earth, felspar, and quartz, are found of superior quality; and fuel (brown coal) is to be had at moderate prices. This group numbers 10 manufactories, with 36 ovens. Besides these, are the porcelain manufactories at Prague and Tannowa in Bohemia, at Vienna, and at Herend and Telkibanya in Hungary. The total production reaches annually to more than 30,000 cwt.

“The production of common pottery for household use and of clay stoves occupies about 8,500 potters in all parts of the empire. In some places, where good materials abound, a multitude of potteries will be found crowded together; but no extensive establishments have, till now, carried on this branch of industry.”

Terra-cotta ware for building ornaments, &c., is produced in three manufactories, belonging to the districts of the Commercial Boards at Vienna and Salzburg, to the amount of 60,000 cwt. yearly. M. Schmitt computes that the total yearly value produced in the above branches of the trade, together with the making of bricks, tiles, melting-pots, tobacco-pipes, &c. &c., amounts to nearly 30,000,000 of florins (£3,000,000); the number of hands employed—men, women, and children—amounting to 60,000.

Austrian industry thus covers inland demands, without the foreign trade in such manufactures having risen to any great degree. However, some increase is observable, as shown by the following list of imports and exports:—

	IMPORTS.	EXPORTS.
In 1841	181,400 florins.	443,800 florins.
„ 1851	250,300 „	541,100 „
„ 1860	782,000 „	957,200 „

The extraordinary rise since 1851 was almost entirely occasioned by the repeal of the prohibition of porcelain wares; for whilst in 1851 the import and export trade together in porcelain amounted to only 40,000 florins, the value for the same in 1860 amounted to over 1,000,000 florins. The only other particular increase is in the imports of pottery and melting-pots, which rose from 67,000 florins in 1851 to 177,100 florins in 1860. With free trade Austria may look forward with certainty to a still greater development of this important manufacture.

PORCELAINE AUTRICHIENNE.

NOUS avons choisi parmi les nombreux objets exposés par M. Fischer, un grand pot à couvercle travaillé à jour dans le style chinois, et quelques pièces d'un dessin varié, de la collection envoyée à l'Exposition par la manufacture impériale de porcelaine de Vienne. Le grand pot à couvercle, de dix pouces de haut environ, faisait partie d'un service dans le même style. Les imitations de la porcelaine chinoise de M. Fischer étaient d'une grande perfection, surtout quelques bouteilles diaprées, d'une forme excellente, ornées de médaillons sur lesquelles il y avait des groupes de Chinois admirablement peints. Le grand plateau, de trois pieds de diamètre, dont le bord était travaillé à jour, et sur lequel se trouvaient peints Marie-Thérèse et son fils recevant le serment de fidélité des nobles hongrois, était aussi une pièce d'un travail remarquable, quoique les figures et le coloris laissassent quelque chose à désirer, sous le point de vue artistique.

M. Fischer, qui avait déjà obtenu une médaille à Londres en 1851, à New-York en 1853 et à Paris en 1855, en a reçu une autre en 1862. La manufacture à Herend, dans le comté de Veszprim, Hongrie, quoique établie seulement depuis 1839, a été exploitée avec le plus grand succès par M. Moritz Fischer, et tient maintenant le premier rang parmi les manufactures autrichiennes, grâce au patronage libéral de la cour impériale et des principales familles hongroises.

M. Schmitt, dans son chapitre préliminaire de la classe 35, nous donne les renseignements suivants sur les manufactures des produits céramiques en Autriche, — excellent usage, que nous espérons voir mettre en pratique, pour l'avenir, par tous les autres pays : —

“ Il y a en Autriche 54 manufactures, avec 108 fours, occupées à la fabrication du grès et de la faïence dite Wedgwood, qui produisent annuellement des marchandises d'un poids de 35,000 à 40,000 quintaux, dont la moitié vient de la Bohême, où se trouvent 10 des plus grandes manufactures, lesquelles fabriquent aussi de la porcelaine. Les manufactures de porcelaine sont, pour la plupart, groupées aux environs de Carlsbad, où le kaolin, le feldspath et le quartz se trouvent en quantité et d'une qualité supérieure, et où le combustible (le charbon) est à un prix modéré. Il y a 10 de ces manufactures dans le voisinage de Carlsbad, ayant, en tout, 36 fours. Nous avons, en outre, des manufactures de porcelaine à Prague et à Tannowa en Bohême, à Vienne, à Herend et à Telkibanya en Hongrie. Les produits de ces manufactures s'élèvent annuellement au poids de 30,000 quintaux.

“ La fabrication de la poterie commune pour l'usage domestique et pour poêles emploie environ 8,500 ouvriers dans toute l'étendue de l'empire. Dans les endroits où il y a abondance de bons matériaux, on trouve groupées une multitude de petites poteries ; mais aucun établissement d'une certaine importance n'a exploité jusqu'à présent cette branche d'industrie.”

Les objets d'ornements pour bâtisse, etc., en terre cuite, se fabriquent dans trois manufactures appartenant aux districts du conseil du commerce de Vienne, et de celui de Saltzbourg, qui s'élèvent annuellement au poids de 60,000 quintaux. M. Schmitt évalue à 30,000,000 de florins (3,000,000 de livres sterling) les produits annuels de ces différentes branches de commerce, y comprise la fabrication des briques, des tuiles, des pipes, etc., et à 60,000 le nombre des personnes — hommes, femmes et enfants — qui y sont employées.

L'industrie autrichienne dans ces différentes branches de manufacture suffit aux demandes de l'intérieur du pays ; mais le commerce avec les pays étrangers n'a que très-peu augmenté, comme on peut le voir par la liste suivante des importations et des exportations : —

	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
En 1841	181,400 florins.	443,800 florins.
„ 1851	250,300 „	541,100 „
„ 1860	782,000 „	957,200 „

Cette augmentation depuis 1851 dans les importations et dans les exportations est due presque entièrement à la révocation de la prohibition des porcelaines ; car le commerce de ces marchandises avec l'étranger ne se montait, en 1851, qu'à 40,000 florins, et en 1860 il atteignit le chiffre de 1,000,000 de florins. Les seuls autres objets qui aient éprouvé une augmentation sensible, sont la poterie et les creusets, dont les importations se sont élevées de 67,000 florins en 1851, à 177,100 florins en 1860. À l'aide du libre échange, il n'y a aucun doute que l'Autriche ne voie cette branche importante de manufacture prendre un développement encore plus grand.



CHATELAIN'S PORCELAIN
THE ROYAL SWEDISH MANUFACTORY MUSEUM

CANDELABRUM AND VASES,

FROM THE ROYAL PORCELAIN MANUFACTORY, MEISSEN, SAXONY.

DRESDEN china, so famous amongst European manufactures, and so sought after by connoisseurs, is made at Meissen, in the neighbourhood of Dresden; and the contribution forwarded from thence to the present Exhibition evinced that conservative dislike to change which characterizes the German race; since all the main features of the old designs of the last century still are retained, despite the artistic progress to be observed in all other countries. The finest pieces in the old style, besides those we have selected for illustration, were a chimney-piece and mirror, with caryatides, candelabra, clock, and vases, the whole intended for actual use; but we need hardly say most inappropriate; two tables *en suite*; chandeliers, fine, but open to the same objections in point of taste and utility; and an ebony cabinet, inlaid with plaques of figures in high relief, &c. Against all these examples of bad taste and questionable utility, we feel bound to raise a protest: and if Dresden rests her reputation on such works only, it will not be of long duration. But we are happy to note signs of progressing in a different path, by the production of several fine pieces; for one of which see Plate 67. Amongst the private manufacturers from Saxony, we remarked some originality and much quaintness in the bronzed and coloured ware called *siderolithe*, by C. L. Thorschmidt, of Pirna; remarkable also for its moderate price. The earthenware water-coolers of Messrs. Harkort, of Leipsic, were also very commendable; and Mr. H. Buckner, of Dresden, fully deserved the Honourable mention awarded to him by the Jury for painting on porcelain. Having given some account of the romantic career of Böttcher in the letter-press accompanying Plate 67, we will proceed to add some of the interesting facts connected with the Meissen manufactory.

The town of Meissen is one of the oldest in Saxony, having been founded by King Henry I., in the year 922: it is situated on a rocky eminence, and is easily reached by rail and carriage from Dresden. The castle of Albrechtsburg was, in former times, the residence of the margraves and bishops of Meissen. In 1471 the castle was rebuilt in its present style, and continued to be an occasional residence of the Saxon princes till the year 1710, when it was used as a porcelain manufactory, under the direction of the well-known Böttcher. We have already noticed the oath of secrecy to death required to be taken by all employed in this manufactory; and even so late as the year 1812, M. Brongniart was allowed to inspect the works only through the personal request of Napoleon, and even then was not allowed to take any one with him; but these foolish restrictions and antiquated ideas were all done away with by a committee of investigation in 1814, and the establishment placed on a new basis. The "Marcolini period," so often quoted in reference to Dresden china, relates to the ware executed during the directorship of Baron Marcolini, who was appointed to his post in 1774. The mark of crossed swords and a star, distinctive of this period, continued up to the close of the century.

The finest pieces of this manufactory are due to the sculptor Kändler, who superintended the modelling department as early as the year 1731. Amongst other large subjects, he commenced a colossal-sized statue of Augustus III., which was stopped by the Seven Years' war; but the model is still preserved in the gallery at Dresden, where are also to be seen, in the so-called Japan palace, an extraordinary collection of animals and birds, &c., the size of life, and of wonderful truth to nature. By Kändler also were modelled the well-known grotesque groups of "Count Brühl's Tailor," and the "Tailor's Wife," executed by him in the year 1760. The poor tailor was so annoyed with these caricatures, which were presented to him, when, after much solicitation, he had obtained permission to see the manufactory, that he returned without waiting to see more. Two leopards of natural size, a colossal bust of Augustus II., and a concert of apes, are amongst the *chefs-d'œuvre* of this clever artist still preserved at Dresden.

In the year 1790, the manufacture had become such a burden on the government that our celebrated Wedgwood offered £3,000 a year to be allowed to take its management entirely in his own hands; but his offer was refused. The idea of the well-known Honeycomb, or May-ball china, was originally taken from an oriental piece in the Japan palace. The mark of the first period, or from 1709 to 1712, is AR, the initials of Augustus Rex, elector of Saxony and king of Poland, by whom the manufactory was founded.

CANDÉLABRE ET VASES,

DE LA MANUFACTURE ROYALE DE PORCELAINE, MEISSEN, SAXE.

LA porcelaine de Dresde, si renommée parmi les porcelaines de manufacture européenne, et si recherchée par les connaisseurs, se fabrique à Meissen, dans le voisinage de Dresde ; et les objets envoyés par cette manufacture à l'Exposition de 1862, trahissaient ce penchant conservatif, ennemi de tout changement, qui caractérise la race allemande ; car ils portaient tous le cachet des vieux dessins du dernier siècle, malgré les progrès artistiques faits dans tous les autres pays. Les plus belles pièces dans le vieux style, outre celles que nous avons choisies pour notre illustration, étaient — une cheminée surmontée d'un miroir, ornée de cariatides ; un candélabre, une pendule, et des vases, destinés à l'usage journalier, qui étaient tous des plus incommodes ; deux tables en suite ; de beaux lustres, mais ayant les mêmes défauts que les objets ci-dessus, sous le rapport du goût et de l'utilité ; et un cabinet en ébène, incrusté de plaques ornées de figures en relief, etc. Nous croyons de notre devoir de protester contre le mauvais goût et l'utilité douteuse de tous ces objets ; et si la manufacture des porcelaines de Dresde ne base sa réputation que sur de semblables ouvrages, cette réputation ne sera pas de longue durée. Mais nous sommes heureux de pouvoir reconnaître des signes de progrès dans la voie artistique, dans plusieurs belles pièces, dont nous avons reproduit une à la planche 67. Parmi les productions des manufactures particulières de la Saxe, nous avons remarqué une certaine originalité et beaucoup de finesse, surtout dans les objets bronzés et colorés appelés *siderolithe*, par C. L. Thorschmidt, de Pirna, qui étaient, en outre, remarquables pour leur prix modéré. Les hydrocérames en faïence de Messieurs Harkort, Leipsick, étaient aussi dignes d'éloges ; et M. H. Buckner, de Dresde, méritait bien la mention honorable que le Jury lui a accordée pour peintures sur porcelaine. Comme nous avons donné à la planche 67 un aperçu de la carrière romanesque de Böttcher, nous allons ajouter quelques détails intéressants sur la manufacture de Meissen.

Meissen est une des plus anciennes villes de la Saxe, ayant été fondée par Henry I^{er}, en 922 ; elle est située sur une éminence formée de rochers, et on peut y aller facilement de Dresde par le chemin de fer ou la grande route. Le château d'Albrechtsburg était autrefois la résidence des margraves et des évêques de Meissen. En 1471 il fut rebâti, et les princes saxons en firent un lieu passager de résidence jusqu'en 1710, époque à laquelle il fut changé en une manufacture de porcelaine, sous la direction du célèbre Böttcher. Nous avons déjà parlé du serment exigé de tous les employés de la manufacture, de garder, sous peine de mort, le secret de la fabrication de la porcelaine ; même en 1812, M. Brongniart n'obtint la permission de visiter les ateliers de cette manufacture que par l'intermédiaire de Napoléon, et encore fut-il obligé de renoncer à se faire accompagner de quelqu'un ; mais ces restrictions ridicules ont été abolies en 1814 par un comité d'investigation, qui plaça l'établissement sur une nouvelle base. La “période Marcolini,” dont on fait si souvent mention en parlant de la porcelaine de Dresde, a rapport aux objets exécutés pendant l'administration du baron Marcolini, nommé directeur en 1774. La marque dont on se servait à cette époque — des épées croisées et une étoile — continua à être en usage jusqu'à la fin du 18^{ème} siècle.

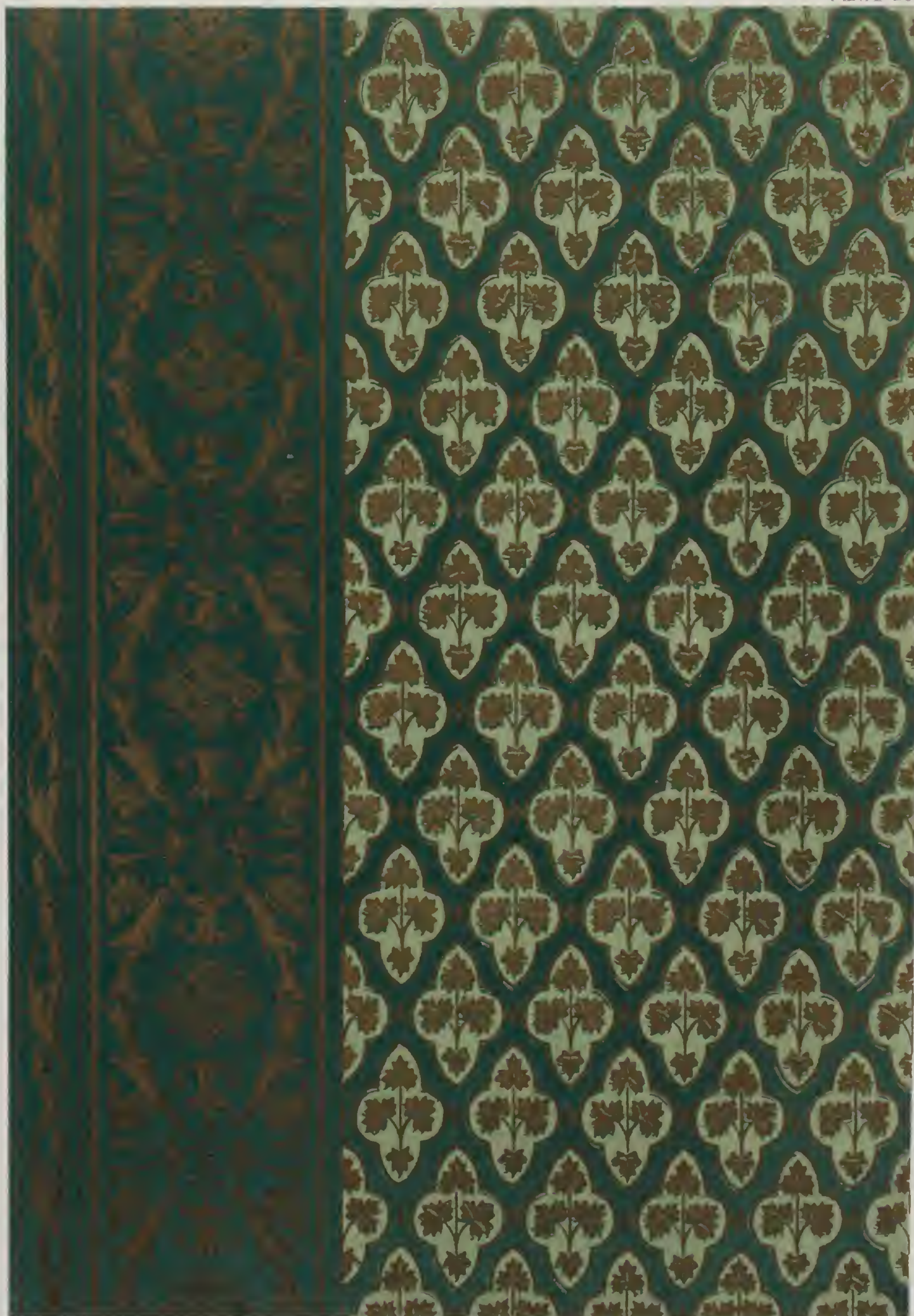
Les plus belles pièces de cette manufacture sont dues au sculpteur Kändler, qui dirigeait le département du modelage dès 1731. Entr'autres sujets importants, il commença une statue colossale d'Auguste III, dont le travail fut arrêté par la guerre de Sept Ans ; mais on en conserve encore le modèle dans la galerie de Dresde, où l'on voit aussi, dans le palais dit du Japon, une collection extraordinaire d'animaux et d'oiseaux, etc., de grandeur naturelle et d'un effet merveilleux. C'est aussi Kändler qui a modelé, en 1760, les groupes grotesques si bien connus du “Tailleur du Comte Brühl” et de la “Femme du Tailleur.” Le pauvre tailleur fut si vexé à la vue de ces caricatures qu'on lui montra, lorsque, après maintes sollicitations, il avait obtenu la permission de visiter la manufacture, qu'il s'en alla sans désirer voir d'autres objets. Parmi les chefs-d'œuvre de cet artiste de mérite, qu'on conserve à Dresde, se trouvent deux léopards de grandeur naturelle, un buste colossal d'Auguste II, et un concert de singes.

En 1790, cette manufacture devint pour le gouvernement une charge si énorme, que le célèbre manufacturier anglais Wedgwood offrit de payer la somme annuelle de £3,000, à condition d'en avoir l'entière direction ; mais son offre fut refusée. La marque de la première période de cette manufacture, 1709—1712, était AR, les initiales d'Augustus Rex, électeur de Saxe et roi de Pologne, fondateur de la manufacture.



2

London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. B. Warner, Printer.



1

S I L K H A N G I N G S .

1 by Messrs D. Walters & Sons, London 2 by Messrs Keith & Co, London

SILK HANGINGS,

BY MESSRS. D. WALTERS & SONS, AND MESSRS. KEITH & CO., LONDON.

IN our tour of inspection at the Exhibition we were particularly struck with the great excellence, both of design and manufacture, displayed in all branches of textile fabrics—to which that of silk was no exception, as is proved by the fact that thirty-three medals and fourteen honourable mentions were distributed between fifty-nine British exhibitors. Among these, the Messrs. Walters obtained a medal for their furniture and silk fabrics,—a distinction which they received also in 1851. The Messrs. Keith obtained prize medals also in 1851 and in 1862, and a medal at Paris in 1855. Both these firms, distinguished for the excellence and good taste displayed in their manufactures, exhibited several well-designed furniture-hangings, &c., from which we have selected our present illustration.

At Plate 188 we have given a brief notice of the origin and rise of the silk manufacture in England; we will now add some statistics which are peculiarly interesting as illustrative of the working of two distinct commercial principles.

The prohibition of foreign woven silk in England was originally enacted with the idea of fostering the manufacture at home; for, as Lord Bacon says in his Life of Henry VII., “where foreign materials are but superfluities, foreign manufactures should be prohibited; for that will either banish the superfluity or gain the manufacture;” and, indeed, in this particular case the last-named result was happily obtained, through the enterprise and tact of John Lombe, of Derby, who visited the Italian factories in disguise, brought the various processes back with him to England, and established a silk-throwing mill at Derby in 1717. Up to a certain point the manufacture flourished, but during the second half of the 18th century the trade continued in a very stagnant state. The average consumption of raw and thrown silk for the years 1765-66-67 was 715,000 lbs., for 1785-86-87 it was 891,000 lbs. In the present century the consumption was much greater; from 1801 to 1812 the average consumption was 1,110,000 lbs., for 1815-16-17 it was 1,388,000 lbs., and for 1821-22-23 it was 2,325,000 lbs. The history of the silk manufacture continued to be marked by great fluctuations of trade, distress among the weavers, riots, disputes between workmen and employers, and, through all this, wholesale smuggling of foreign silk goods. To counteract this evil, the prohibition of foreign produce was commuted in 1826 to an *ad valorem* import duty of 30 per cent. How far this affected the contraband trade may be judged by Mr. Macgregor’s estimate, that out of 6,332,132 lbs. of manufactured silks imported from France, only 3,170,112 lbs., or about one half of the quantity, paid duty. Mr. Winkworth, to whose valuable Report on silk manufactures at the Paris Exhibition of 1855 we are indebted for the substance of our information, remarks that this state of things was so mischievous, both morally and economically, that in the year 1845 the nominal duty of 30 per cent. was reduced one half, viz., to 15 per cent. *ad valorem*, or to 5s. per lb., at the option of the Commissioners of Customs. As the charge of the smuggler was from 12½ to 15 per cent., this branch of his illicit trade was now nearly annihilated.

As regards raw silk, Sir Robert Peel wholly removed the import duty in 1845, and since that year every branch of the silk trade has benefited by it. The raw silk imported between 1844 and 1860 varied from 4,133,000 lbs. in 1844 to 12,078,000 lbs. in 1857; the average import for the last seven years averaging 8,000,000 lbs. per annum: this applies to *raw* silk in the hank. *Thrown* silk ready for use is imported in much smaller quantities. Of manufactured silk goods imported, the average for the last few years has been about 300,000 lbs. of broad silks and 400,000 lbs. of ribbons from the Continent, and half a million pieces of India goods. In 1858 the computed real value of all the silk and silk goods imported was about £8,000,000, and the declared value of exports of the same about £2,000,000. By the new commercial treaty with France, England has given up about £300,000 per annum, the produce of duties levied on French silk and silk goods. In 1857 the immense quantity of 12,077,931 lbs. of raw, waste, and thrown silk was imported into this country, and the manufacture employed about 56,137 persons, principally females, working in 460 mills.

TENTURES DE SOIE,

PAR MM. D. WALTERS & FILS, ET MM. KEITH & C^{IE}, LONDRES.

TOUT observateur judicieux, en passant en revue les merveilles de l'Exposition, a dû être frappé de la supériorité de dessin et de fabrication qui s'est fait remarquer dans les tissus de toute espèce, et les tissus de soie ne faisaient pas exception à la règle générale. À l'appui de cette assertion nous n'avons qu'à citer le fait que sur cinquante-neuf exposants britanniques, trente-trois ont reçu la médaille et quatorze ont obtenu une mention honorable. Parmi les exposants couronnés nous citons Messieurs Walters, qui ont obtenu une médaille pour leurs objets d'ameublement et leurs soieries, distinction qu'ils avaient reçue également en 1851; et Messieurs Keith, qui ont aussi obtenu des médailles en 1851, en 1862 et à l'Exposition de 1855, à Paris. Ces deux maisons, bien connues pour l'excellence et le bon goût déployés dans leurs productions, ont eu à la dernière Exposition quelques tentures admirables, parmi lesquelles nous avons choisi les objets illustrés ci-contre.

Nous avons donné (planche 188) un aperçu de l'origine et du développement de la fabrication des soieries en Angleterre, et nous ajouterons ici quelques statistiques, lesquelles paraîtront d'autant plus importantes qu'elles montrent clairement l'effet de deux principes de commerce opposés.

La prohibition des tissus de soie étrangers eut son origine dans l'idée de protéger la fabrication anglaise. Lord Bacon, dans son "Histoire de la Vie de Henri VII," remarque: "Quand les marchandises étrangères ne suppléent qu'à des besoins superflus, on doit prohiber les fabrications étrangères; ce qui aura pour effet, ou de bannir le superflu ou d'encourager la fabrication dans le pays." Effectivement on est arrivé à ce dernier résultat, grâce à l'entreprise et au tact de John Lombe, de Derby, qui se déguisa pour visiter les manufactures italiennes, où il apprit les différents procédés de la fabrication des soies, et à son retour en Angleterre il créa en 1717, à Derby, un établissement pour le moulinage de la soie. La fabrication des soieries prospéra bien pendant un certain temps, mais dans la seconde moitié du 18^{ème} siècle elle commença à languir. Dans les années 1765-66-67 la consommation annuelle de soie grège et de soie moulinée était, en moyenne, de 715,000 livres; en 1785-86-87 elle se montait à 891,000 livres. Les progrès de la fabrication de soie étaient marqués d'ailleurs par de grandes fluctuations, par la misère parmi les tisserands, par des émeutes et par des disputes entre les maîtres et les ouvriers, sans parler de la contrebande qui continuait au milieu de toutes ces vicissitudes. Pour arrêter le dernier de ces maux, on établit, en 1826, à la place d'une prohibition absolue, un droit d'entrée de 30 pour cent sur la valeur. Ce changement, du reste, ne mit pas fin à la contrebande, à en juger par l'estimation donnée par M. Macgregor, que sur les 6,332,132 livres de soieries importées de France il n'y avait que 3,170,112 livres pour lesquelles le droit ait été payé. M. Winkworth, qui nous a fourni ces détails dans son rapport sur les soieries de l'Exposition de 1855 à Paris, remarque que cet état de choses avait des suites si fâcheuses, moralement et économiquement parlant, qu'en 1845 le droit de 30 pour cent fut réduit de la moitié et fixé à 15 pour cent sur la valeur, ou à 5 shellings par livre, au choix des autorités de la douane. Cette mesure annéantit presque complètement le commerce illicite de la contrebande, attendu que les frais des contrebandiers se montaient de 12½ à 15 pour cent.

Les droits sur la soie grège ont été abolis entièrement par Sir Robert Peel en 1845, ce qui a exercé une influence avantageuse sur toutes les branches du commerce en soieries. Contre 4,133,000 livres de soie grège importée en 1844, on en a introduit 12,078,000 en 1857. La moyenne des importations annuelles des huit années dernières était de 8,000,000 de livres de soie grège en écheveaux. Quant à la soie moulinée, les quantités importées étaient bien moindres. L'importation annuelle de tissus de soie a atteint, depuis quelques années, la moyenne de 300,000 livres de soieries larges, et de 400,000 livres de rubans, expédiés les uns et les autres du continent; outre cela, on peut compter un demi-million de pièces de marchandises indiennes. Le prix évalué des soieries de toute espèce importées en 1858 se montait à environ £8,000,000, et la valeur déclarée des exportations était de £2,000,000. Par le nouveau traité conclu avec la France, l'Angleterre a renoncé à environ £300,000 par an, en droits prélevés sur les soieries de France. En 1857, on importa dans ce pays l'énorme quantité de 12,077,931 livres de soie grège, de bourre de soie et de soie moulinée. Le nombre des moulins en activité était de 460, qui occupaient 56,137 personnes, femmes pour la plupart.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen
1, B. Warburg Street

BUHL CABINET & TABLE,
BY
TOMS & LUSCOMBE, LONDON

BUHL CABINET AND TABLE,

BY TOMS & LUSCOMBE, LONDON.

MESSRS. TOMS & LUSCOMBE were commissioned to make these pieces of furniture for the Right Hon. the Earl of Craven. The execution is very good and the design in the best style of the 18th century. We admire the process of Buhl-work in itself, as ingenious and capable of producing a very pretty effect; but, unfortunately, it has become so intimately associated in idea with the worst period of decorative art, that it does not stand in our estimation so high as it does with the Parisians, among whom it is always in great favour. We are glad, however, to see an art, which for some time past was confined to the Continent, making way with our own manufacturers.

Besides the specimens contributed by Messrs. Toms & Luscombe, other excellent pieces were exhibited by Mr. Dexheimer, Mr. Dear, Messrs. Brunswick, and Mr. Herman.

André Charles Buhl, or Boule, whose name has been handed down to us as the originator of this particular method of decoration, was born in the year 1642, and died in 1732. He was celebrated in his day as a manufacturer of *meubles d'art*, and was chief upholsterer to Louis XIV. He was also appointed "tapissier en titre du roi," which appears to have been an honorary post, held previously by Molière. The manufacture of Buhl-work was continued after his death by his sons and relatives. The principal designer for the ornament peculiar to this class of work was Berain, "dessinateur des menus-plaisirs du roi" (1636—1711). In the latter part of the 18th century Buhl-work had lost its vogue; and it is only within the last few years that it has been revived at Paris, one of the earliest workers in the style being a German cabinet-maker,—Bleichsmidt, who exhibited some excellent pieces in the Paris Exhibition of 1834.

As its revival was due to a German, so we are greatly disposed to believe that the method itself is of German origin. *Buhl* is a thoroughly German name; but so, it may be urged, is *Boule* essentially French; and, moreover, Boule is stated to have been born in Paris. Various circumstances, however, favour the presumption that Buhl was the proper spelling of the name, of which Boule was the French rendering; and it is very probable that a German workman should have settled in Paris at a time when Germany was particularly noted for its fine works in decorative furniture.

Moreover, in the Schatzkammer of the royal palace at Munich, is preserved a magnificent table, ornamented with Buhl-work, mosaics, enamel, &c. The Buhl-work consists of allegorical figures and ornaments in brass, etched and inlaid on wood by Lucas Kilian and Hestel, of Nuremberg, dated 1644; so that the inlay of etched ornament in brass was certainly practised in Germany before Buhl's time. The combination of brass and tortoiseshell is, however, probably a development of the process due to Buhl. The earliest example of pure Buhl-work known to us belongs to Her Majesty the Queen, and is now at Windsor Castle. It has been several times exhibited, and is called the "De Retz escritoire," because it contains an escutcheon bearing the arms of the family of De Retz. The tradition is, that it belonged to the great Cardinal de Retz, who died in 1679. It is a perfect specimen of the best description of Buhl-work, consisting of elaborate ornamentation of tortoiseshell, silver, lapis lazuli, copper, and enamel on a brass slab. The art may be said to have reached its climax at the close of the 17th century, or early in the 18th, at which period noble pieces were produced, a fine example of which, a clock, formerly belonging to Maximilian Emanuel, Elector of Bavaria (1679—1726), is preserved in the Bavarian National Museum, signed "G. de Gros, 1714."

It is not uncommon to speak of inlay of wood, also, as Buhl-work; but the term strictly applies only to metal and tortoiseshell work, combined with adjuncts such as we have enumerated in the De Retz cabinet. Buhl-work proper is an expensive manufacture, requiring great care and delicacy in execution. A full account of the process will be found in Mr. Holtzapffel's work on Turning and Mechanical Manipulation.

Mr. Cremer exhibited some Buhl inlayings, executed by a new process, both at Paris, in 1855, where he received a medal, and in London, 1862, which the Jury considers likely to receive extensive application in the art of cabinet-making. It consists in an application of the electric pile to the production of metal "plaques" resembling Buhl and enamel work, at a reduction of more than a tenth the original process would cost.

CABINET ET TABLE,

PAR TOMS & LUSCOMBE, LONDRES.

MESSIEURS TOMS & LUSCOMBE avaient reçu de M. le comte de Craven, la commande de ces deux meubles, dont l'exécution est excellente et le dessin exécuté dans le meilleur style du 18^{ème} siècle. Nous admirons les meubles Boule, comme ingénieux et capables de produire de très-jolis effets; mais, malheureusement, ils nous rappellent, d'une manière si frappante, la plus mauvaise période de l'art décoratif, qu'ils ne tiennent pas, dans notre appréciation, une place aussi élevée que celle qu'ils occupent à Paris, où ils ont toujours été en grande faveur.

Outre les spécimens de Messieurs Toms & Luscombe, nous avons à l'Exposition d'autres meubles du même genre, aussi d'une grande excellence, par M. Dexheimer, M. Dear, Messieurs Brunswick et M. Herman.

André Charles Buhl, ou Boule, dont le nom est parvenu jusqu'à nous comme l'inventeur de ce genre particulier de décoration, naquit en 1642, et mourut en 1732. Il jouissait, de son temps, d'une grande célébrité comme fabricant de meubles d'art; et il était le principal tapissier de Louis XIV, et fut ensuite nommé "tapissier en titre du roi," poste honorifique, rempli avant lui par Molière. La fabrication des meubles Boule a été continuée, après la mort du célèbre ébéniste, par ses fils et ses parents. Le principal dessinateur des ornements employés dans ce genre de meuble se nommait Berain, "dessinateur des menus-plaisirs du roi" (1636—1711). Les meubles Boule perdirent de leur vogue vers la fin du 18^{ème} siècle; et ce n'est que depuis quelques années qu'ils sont redevenus à la mode à Paris. Un des premiers rénovateurs de ce genre d'ébénisterie est un Allemand, nommé Blechsmidt, qui en a exposé quelques spécimens excellents à l'Exposition de Paris en 1834.

Comme la vogue dont ce genre de meubles jouit maintenant, est due à un Allemand, nous sommes disposés à croire que l'invention était d'origine allemande; de plus, *Buhl* est un nom essentiellement allemand; mais, dira-t-on, *Boule* est un nom tout-à-fait français, et l'ébéniste de ce nom est né, d'ailleurs, à Paris. Différentes circonstances semblent favoriser, cependant, l'opinion que Buhl est le vrai nom, que la prononciation française a changé en Boule; et il est très-probable qu'un artisan allemand portant ce nom, s'est établi à Paris, à une époque où l'Allemagne jouissait d'une grande réputation pour ses décorations de meubles.

Comme évidence corroborative de cette opinion, nous ajouterons qu'il existe, dans la trésorerie du palais royal à Munich, une table magnifique, ornée de devises en Boule, de mosaïques, d'émaux, etc. Les devises consistent en figures allégoriques et en ornements de laiton, gravés à l'eau forte et incrustés sur bois, par Lucas Kilian et Hestel, de Nuremberg (1644); ce qui prouve que ce genre de travail était certainement connu et employé en Allemagne avant Boule. Néanmoins, c'est à Boule que revient probablement l'initiative de la combinaison du laiton avec l'écaille. Le spécimen le plus ancien qui existe, à notre connaissance, du vrai système Boule, appartient à sa Majesté la Reine, et se trouve maintenant au château de Windsor. Il a été plusieurs fois exposé, et il est connu sous le nom de "l'escritoire de de Retz," à cause d'un écusson, qui s'y trouve, portant les armes de la famille des de Retz. La tradition dit qu'il avait appartenu au célèbre cardinal de Retz, mort en 1679. C'est un spécimen parfait des devises Boule, consistant en ornements élaborés d'écaille, d'argent, de lapis lazuli, de cuivre, et d'émaux sur laiton. On peut dire que ce genre d'ornements atteint son apogée à la fin du 17^{ème} siècle ou au commencement du 18^{ème} siècle, époque à laquelle on produisait des ouvrages d'une grande noblesse de style, dont on conserve, dans le musée national bavarien, un beau spécimen: une pendule, qui avait appartenu à Maximilien Emmanuel, électeur de Bavière (1679—1726), et qui porte le nom du fabricant "G. de Gros, 1714."

Les meubles Boule sont très-coûteux, et demandent de grands soins et une extrême délicatesse dans l'exécution. On trouvera dans l'ouvrage de M. Holtzapffel, sur le tournage et la manipulation mécanique, tous les détails sur la fabrication de ce genre d'ornements. M. Cremer a exposé à Paris, en 1855, où il a obtenu une médaille, et à Londres, en 1862, des incrustations Boule, faites d'après un nouveau procédé; et le Jury, dans son rapport, exprime l'opinion, que cette innovation sera probablement employée, sur une grande échelle, dans l'ébénisterie. Le procédé consiste dans l'emploi de l'électricité pour produire des "plaques" de métal, imitant les ouvrages Boule, à un prix dix fois moindre que celui du procédé original.



London: Photographed by Mr. J. H. & Co. for the Trustees of the British Museum.
 J. E. Haring sculp.

MORNING PRAYER
 BY
 V. HORNZC. S. C. A.

A GIRL READING
 BY
 H. H. C. MASH.

MARBLE STATUES,

“PRAYER,” BY V. VELA; “A GIRL READING,” BY P. MAGNI, ITALY.

THE marble statue, “Morning Prayer,” a charming production of the Torinese sculptor Professor Vincenzo Vela, was contributed to the Exhibition by the Count Giulio Litta. The statue of “A Girl Reading,” by the eminent sculptor Pietro Magni, of Milan, has now become so well known, through the number of notices already published concerning it, and the crowds by which it was always surrounded, as to need but slight description. A replica of this statue was purchased by the London Stereoscopic Company. Both these statues, of life-size, are good examples of the realistic school, the latter piece especially being one of striking merit; it represents a young girl, seated in a natural, easy pose, who, partially undressed, prior to retiring to her bed, has taken up the heroic poem of Niccolini. What words are they that keep her thus motionless and enwrapt, with drawn breath, her lips slightly parted, her eyes intensely fixed upon the page? Peer over her shoulder, and you will then understand why this maiden, who wears round her neck a medal impressed with the head of Garibaldi, is thus absorbed—these are the words she reads:—

“Mi fa profeta Iddio! veggo concordi
Fede giurarsi i popoli Lombardi,
E di venti cittadi al ciel s’inalza
Tra le ceneri e il sangue, un sol vessillo.
Tra le stragi de’ suoi, veggo i Tedeschi
Oltr’Alpe fuggir, tratta nel fango
L’Aquila ingorda, e un popolo redento
Farsi ludibrio della lor corona.”

Such ardent and patriotic thoughts, prophetic in their inspiration, stir the young Italian maiden’s heart, and her earnest look of attention is wonderfully rendered by the artist.

Pietro Magni was born of poor parents at Milan in the year 1817. At the age of thirteen he was apprenticed to a mercer; but finding it impossible to control his strong natural bent for art, he subsequently obtained an entrance into the atelier of the sculptor Guelfi to learn the rudiments of his art, and was admitted as student in the Milan Academy of Fine Arts, where he carried away several prizes. Having completed his studies, he became assistant to several sculptors, such as Benzoni, Motelli, Manfredini, and Sangiorgio. He still found time to model some of his own ideas, and in the year 1844 produced “The Offering of a Flower,” which was generally admired, though in that natural style which Magni has since rendered so well, and which was quite opposed to the classic principles of his former masters. In 1848 he entered with spirit into the national movement; helped to chase the Austrians out of Milan; distinguished himself at the great battle of Novara, in the brave corps of Manara, whom he followed to Rome, and took part in its defence against the French. On the fall of that city he returned to his old studies, and executed an equestrian statuette of his old commander, Manara, which speedily became very popular. He now returned to Milan, and produced his groups in marble of “The First Steps,” exhibited at the Brera, Milan, in 1850, which, besides its natural charms, representing an Italian mother guiding the first steps of her infant, had a political significance which was fully appreciated. In 1851 this group was exhibited at the Great Exhibition in London, and was so much admired as to lead to several commissions being given to the patriotic sculptor. In the same year, the Academy of Milan having offered a prize for the best rendering of the subject “David slaying Goliath,” Magni competed and carried off the prize. About the same time he modelled the “Angelica,” which was at the Paris Exhibition of 1855, and the “Masquer at her Toilet.” Shortly afterwards he produced his noble statue of “Socrates at the Theatre,” which proved him capable of producing works in the highest class of art, and which was followed by another fine classical statue of “Brutus haranguing the Romans after the Death of Cæsar.” In 1856 the model of the “Girl Reading” was exhibited at Milan, and the marble statue at the Florence International Exhibition, 1861, when it was purchased by the Italian Government.

We have not space to enumerate the numerous works which, after all his trials, Magni was commissioned to execute between the years 1856 and 1862; one of the most important is a monument to Leonardo da Vinci, for the Italian Government, to be erected at Milan. Besides being decorated by his government with the medal for the defence of Rome, Magni has been made a Chevalier of the order San Maurizio and Lazzaro, and appointed professor of sculpture in the Academy of Fine Arts, Milan. Vela is the sculptor of the life-size group of “France and Italy,” lately presented by the ladies of Milan to the Empress of the French.

STATUES EN MARBRE,

“LA PRIÈRE,” PAR V. VELA; “LA LECTRICE,” PAR P. MAGNI, ITALIE.

LA statue en marbre, “la Prière du Matin,” œuvre charmante, par le sculpteur turinois le professeur Vincenzo Vela, a été envoyée à l’Exposition par le comte Giulio Litta. La statue de “la Lectrice,” par le sculpteur éminent Pietro Magni, de Milan, est aujourd’hui si bien connue du public, par suite des nombreuses notices qui ont déjà été publiées à ce sujet, et de la foule d’admirateurs qui ne cessaient de l’entourer à l’Exposition, qu’il ne sera nécessaire que d’en donner une description succincte. Ces statues, toutes deux de grandeur naturelle,—“la Prière du Matin” et “la Lectrice,”—sont d’excellents spécimens de l’école réaliste; la dernière, surtout, est une œuvre d’un grand mérite: elle représente une jeune fille assise dans une position naturelle et aisée, qui, à moitié déshabillée, a pris en main, avant de se coucher, le poème héroïque de Niccolini. Quelles sont les paroles qui la tiennent ainsi immobile et attentive, l’haleine suspendue, les lèvres légèrement entr’ouvertes, les yeux fixés attentivement sur la page ouverte devant elle? Regardez par dessus ses épaules, et vous comprendrez alors pourquoi cette jeune fille, qui porte autour du cou une médaille portant empreint le portrait de Garibaldi, est si absorbée dans sa lecture. Voici les vers qu’elle lit:—

“ Mi fa profeta Iddio!
Veggo i Tedeschi
Oltr’ Alpe fuggir, tratta nel fango
L’ Aquila ingorda, e un popolo redento
Farsi ludibrio della lor corona.”

Ces pensées ardentes et patriotiques, si prophétiques dans leur inspiration, font tressaillir le cœur de la jeune vierge italienne, dont le regard fixe et attentif a été merveilleusement rendu par l’artiste.

Pietro Magni naquit de parents pauvres, en l’an 1817, à Milan. À l’âge de treize ans il fut placé en apprentissage chez un mercier; mais, ne pouvant contrôler le penchant naturel qu’il avait pour les arts, il réussit à se faire admettre dans l’atelier du sculpteur Guelfi, pour y apprendre les éléments de l’art; plus tard il devint étudiant à l’Académie des Beaux-Arts de Milan, où il remporta plusieurs prix. Après avoir complété ses études, il travailla comme assistant chez plusieurs sculpteurs, tels que Benzoni, Motelli, Manfredini et Sangiorgio; et trouva, en outre, le temps de modeler quelques-uns de ses propres ouvrages. En 1844 il termina “l’Offrande d’une Fleur,” œuvre qui fut généralement admirée, quoique exécutée dans ce style naturel que Magni a depuis si bien rendu, mais qui était entièrement opposé aux principes classiques de ses premiers professeurs. En 1848 il s’associa avec ardeur au mouvement national; il contribua personnellement à l’expulsion des Autrichiens de Milan et se distingua à la grande bataille de Novara. Il servait alors sous les ordres de Manara, qu’il suivit à Rome, où il prit une part active à la défense de cette ville contre les Français. À la reddition de cette capitale, il reprit ses anciennes occupations, et exécuta une statuette équestre de son ancien chef Manara, œuvre qui devint bientôt très-populaire. Il retourna ensuite à Milan et exécuta son groupe en marbre “les Premiers Pas,” représentant une mère italienne guidant les premiers pas de son enfant. Ce même groupe fut exposé à Londres en 1851, et il y excita une telle admiration que le sculpteur patriotique reçut plusieurs commandes. La même année, l’Académie de Milan offrit un prix pour la meilleure interprétation du sujet: “David tuant Goliath;” Magni se mit au nombre des candidats et remporta le prix. Environ vers la même époque il modela la statue “Angélique,” qu’il envoya à l’Exposition de Paris de 1855, et “la Femme masquée à sa Toilette.” Peu de temps après il exécuta sa noble statue de “Socrate au Théâtre,” ouvrage qui prouva qu’il était capable de produire des œuvres du plus haut mérite artistique, et qui fut suivi par une autre belle production dans le style classique, “Brutus haranguant les Romains après la mort de César.” En 1856, il exposa à Milan le modèle de “la Lectrice,” et il envoya la statue en marbre du même sujet à l’Exposition internationale de Florence en 1861, où elle fut achetée par le gouvernement italien.

L’espace nous manque pour énumérer les nombreux ouvrages dont Magni, après toutes les épreuves qu’il a eu à subir, a reçu la commande d’exécuter entre les années 1856 et 1862; nous en mentionnerons, cependant, une des plus importantes: un monument à la mémoire de Léonardo da Vinci, pour le gouvernement italien, lequel doit être érigé à Milan. Décoré par son gouvernement de la médaille pour la défense de Rome, Magni a, de plus, été fait chevalier de l’ordre de Saint-Maurice et de Saint-Lazare, et il est aujourd’hui professeur de sculpture à l’Académie des Beaux-Arts de Milan.



Engraved by J. B. Waring, Paris.

AN ENAMELED SHRINE

BY
F. J. RUDOLPHI, PARIS

AN ENAMELLED SHRINE

BY F. J. RUDOLPH, F.R.S.

WE have selected for our present illustration a magnificent example of goldsmith's work applied to ecclesiastical purposes, richer, as regards the enamelling or *émail* applied to it, than any piece of similar character in the Exhibition. The subject is a reliquary or shrine, in a transition Romanesque style, executed in silver-gilt, richly enamelled, and ornamented with precious stones, about three feet in length, and valued at 20,000 francs, or £4000.

As we have given, in the letter-press accompanying Plates I and IV, a notice of M. Rudolphi and his splendid contributions to the Exhibition, we will proceed with some remarks on the particular kind of reliquary here illustrated.

Reliquaries in the old Church were of numerous kinds,—standing shrines, chests, crosses, pyxes, tabernacles, &c.: one remarkable kind consisted of busts and images in the precious metals; the reliquary often taking the form of the relic—a head to contain a skull, an arm an arm, and so on. The particular kind of reliquary shown in our plate was known as a *feretory*, which, in its strict sense, meant a bier; and, indeed, the type of the feretory is a tomb, the oldest being merely a plain chest with ridged top like a roof; like the earliest stone tombs of the Romanesque period. Magnificent feretories of this class are still preserved in Europe; such as the wonderfully-elaborate and noble shrine in the Treasury of Notre-Dame at Air-la-Chapelle, executed in the 12th century; and another fine example of the same period in the Cathedral of Cologne, known as the Shrine of the Three Kings. The shrine of St. Taurinus, preserved at Evreux, is a most beautiful and artistic production of the next century, having been made by Abbot Gilbert between the years 1240—45. We have mentioned these remarkable feretories, which are executed in silver-gilt, enamelled, and enriched with sculpture and precious stones, to show at what an early period the highest possible amount of decoration was given to reliquaries. Indeed the Church had made this veneration for relics one of the most profitable of its institutions; and down to a late period the possession and exhibition of relics led to the manufacture of a large number of most beautiful reliquaries; among which the feretory form prevails; examples of which are to be found in great quantities still throughout Europe. M. Viollet-le-Duc says that the monk Eginhard, in his description of the translation of various relics, shows the immense importance attached to them, and the unscrupulous manner in which they were frequently obtained. The advantage of possessing them seemed to excuse, he continues, theft and robbery, even in the eyes of the most respectable people. It is easily understood with what ardour relics were sought for, and what importance was attached to their possession, when they were regarded as actual talismans. The greater the criminal, the more anxious he was to have about him some sacred relic, which he believed guarded him from punishment in this world and the next. So strong did this belief become, that the manufacture of relics became a regular business, and during the 12th and 13th centuries the Jews carried on a profitable traffic in these talismanic remains, until the Church was obliged to interfere, and order that no relics were of any value which were not duly authenticated by the Hierarchy. The Church, however, whilst raising its voice against this abuse, did not the less assist in extending the veneration for relics; and in order to gain the favour of the great, cut up its supposed relics in pieces, to give to such as could pay large sums, or whose favour was of value to them. The Crusades also increased the use of relics to an immense extent: it was hardly to be expected that the European warriors should visit Palestine without bringing back with them almost every article connected with the life and person of the Saviour. The wily Greeks, Jews, and Venetians, took advantage of this desire, and not only discovered innumerable holy relics, with which they reluctantly parted, but also were obliging enough to make the cases to contain them; thus greatly increasing the business of tradesmen and artisans. Pugin, in his “Glossary of Ecclesiastical Ornament,” *s. v.* Feretory, gives the agreement between the Abbot of St. Germain-des-Prés, at Paris, and some goldsmiths, in the year 1408, for making a feretory. It is printed in Dom Bouillart's History of the abbey. This agreement commences with the following *naïf* confession:—“We make known that we have, of our general accord and consent, and for the clear and evident profit of ourselves and of our church, made a bargain and covenant with Jean de Clichy, Gautier du Four, et Guillaume Boey, goldsmiths dwelling in Paris, to make a shrine of gold and silver, in which, at God's pleasure, shall be placed the body of Monsieur St. Germain.”

CHASSE ÉMAILLÉE,

PAR F. J. RUDOLPHI, PARIS.

NOUS avons choisi pour notre illustration un magnifique spécimen d'orfèvrerie d'église. Sous le rapport de l'émaillure, si profusément employée, il surpassait en richesse tout autre objet du même genre à l'Exposition. Ce reliquaire, ou châsse, exécuté dans le style romane, était en vermeil, richement émaillé et orné de pierres précieuses; il avait environ trois pieds de longueur et était évalué à 20,000 francs.

Comme nous avons donné, dans les textes qui accompagnent la planche 1 et la planche 275, un aperçu sur la carrière de M. Rudolphi, et sur la magnifique collection d'objets qu'il avait à l'Exposition, nous allons donner quelques détails sur l'espèce de reliquaire que nous avons reproduit.

Il y avait dans les anciennes églises un grand nombre d'espèces différentes de reliquaires: des châsses droites, des coffres, des croix, des *pyxes* (boîtes), des tabernacles, etc. Une des espèces les plus remarquables était en forme de bustes et d'images en métaux précieux; le reliquaire prenait même souvent la forme de la relique: ainsi une tête contenait un crâne; un bras un bras, et ainsi de suite. Le reliquaire de notre planche appartient à une espèce dite *férétroire*, dont la tombe était le type; le plus ancien de ce genre est simplement un coffre dont le couvercle est en dos d'âne, comme les anciennes pierres tumulaires de l'époque romane. Il existe encore en Europe de magnifiques reliquaires de cette espèce, telle que la noble châsse d'un travail si merveilleux dans la Trésorerie de Notre-Dame, Aix-la-Chapelle, exécutée dans le 12^{ème} siècle; ainsi que la châsse des Trois Rois, magnifique spécimen de la même époque, conservée dans la cathédrale de Cologne. La châsse de St. Taurinus, conservée à Evreux, est une production des plus belles et des plus artistiques du siècle suivant; elle a été faite par l'abbé Gilbert entre 1240—45. L'Église faisait de la vénération, que les fidèles avaient pour les reliques, une de ses institutions les plus profitables; et jusqu'à une époque récente la possession et l'exposition des reliques avaient pour résultat la fabrication d'un grand nombre de reliquaires superbes; parmi lesquels la forme de celui de notre planche, dont on trouve encore une grande quantité en Europe, est la plus générale. M. Viollet-le-Duc dit que le moine Éginhard, dans sa description de la translation de différentes reliques, fait connaître l'immense importance qu'on y attachait, et la manière peu scrupuleuse dont on se les procurait. L'avantage d'en posséder semblait excuser, ajoute-t-il, le vol, même à main armée, aux yeux des gens les plus respectables. On comprend facilement l'ardeur du peuple à se procurer des reliques et l'importance qu'on y attachait, puisqu'on les considérait comme de vrais talismans; d'où il résultait que plus on était criminel, plus on était désireux de porter sur soi quelque relique sacrée, qui, d'après la croyance d'alors, préservait de toute punition dans ce monde et dans l'autre. Aussi la manufacture de reliques devint un commerce en règle, et pendant le 12^{ème} et le 13^{ème} siècle, les Juifs tirèrent un excellent profit de la vente de ces talismans; au point que l'Église fut obligée de s'en mêler, et elle déclara que toute relique qui ne serait pas authentiquée par la hiérarchie sacerdotale serait sans efficacité. Tout en élevant la voix contre l'abus du commerce des reliques, l'Église continua à étendre la vénération pour ces prétendus talismans; elle divisait en morceaux ces prétendues reliques, pour en donner à ceux qui pouvaient les acheter à des prix très-élevés, ou aux grands qu'elle désirait se propitier. Les Croisades répandirent encore davantage l'usage des reliques: il était, en effet, peu probable que les guerriers européens visitassent la Palestine sans rapporter avec eux tous les objets qui se rattachaient à la vie et à la personne du Sauveur. Les Grecs, les Juifs, et les Vénitiens en tirèrent profit, et non-seulement ils découvrirent d'innombrables reliques sacrées, mais poussaient l'obligeance jusqu'à vouloir bien faire les boîtes pour les contenir; cumulant ainsi, à leur profit, l'état de commerçant et celui d'artisan. Pugin, dans son "Glossaire des Ornaments religieux," donne l'agrément fait entre l'abbé de Saint-Germain-des-Prés, Paris, et certains orfèvres, 1408, pour la fabrication d'une châsse. Il se trouve dans l'histoire de l'abbaye par Dom Bouillart. Cet agrément commence par la naïve confession suivante:—"Nous faisons savoir que nous avons, de notre propre consentement, et pour notre profit et celui de notre église, fait un marché et un contrat avec Jean de Clichy, Gautier du Four, et Guillaume Boey, orfèvres domiciliés à Paris, pour faire une châsse d'or et d'argent, dans laquelle, avec la volonté de Dieu, sera placé le corps de M. de Saint-Germain." Le reste de l'agrément contient des renseignements intéressants concernant le métier d'orfèvre, et nous en recommandons la lecture à l'étudiant en archéologie.



BRONZE FONT & CANDELABRA

BRONZE FONT AND CANDELABRA,

BY BACHELET, PARIS.

M. L. C. BACHELET, who made his *début* as an exhibitor at Paris in 1855, although he has been established in business since the year 1816, obtained a second-class medal at that Exhibition, and on the present occasion a prize medal “for high artistic design and excellence of workmanship.” Our illustration represents a bronze font in the Early Pointed style; the body of the font is of quatrefoil form, and is supported by eight colonnettes; in the angles are placed statues of the four Evangelists, bearing their respective emblems. The leaves around it show a clever arrangement of various aquatic plants between quatrefoils, containing the twelve Apostles. Each semicircle is furnished with a separate cover, the central piece being raised by a hinge in the germinated column, and surmounted by a statue of St. John the Baptist. M. Viollet-le-Duc, the well-known architect, designed and superintended the execution of this work of art, and the Jury reporters observe, that “the result proves what may be achieved by the skilful workman, when he becomes the faithful interpreter of the ideas of an artist of talent.”

The bronze-gilt candelabra designed by M. Ballu, architect, for the principal altar of the church of St. Clotilde at Paris, form fine standard coronas. The bases rest upon dragons, between whom is a mass of open-worked foliage; then come the emblems of the Evangelists, and above these the columns terminate with effective capitals and jewelled abaci, from whence spring the branches for lights; the whole being surmounted with open-worked and jewelled globes supporting statues of angels. M. Bachelet exhibited, moreover, a large and important series of works of ecclesiastical art; amongst which we particularly remarked some quatrefoil bronze medallions, containing subjects in relief from the life and death of our Saviour.

We have no space to give a notice *in extensô* of the history of fonts; we would only remark, that from the earliest period, baptism by immersion was the strict practice of the Church, and the baptistery was generally a large and commodious building attached to the church, in which frequently the font was simply a large hollow or tank formed in the centre, wherein many people, and of all ages, dressed in white tunics, walked into the water and were then baptized, after the manner practised by Christ himself when baptized by St. John. Primitive fonts of this class are still to be seen at St. Jean, Poitiers; Aix, in Provence; and in the cathedral of Marseilles.

By an ancient ecclesiastical constitution (A.D. 1236), a stone font was required to be placed in every church, capacious enough for total immersion. Numerous fonts of this class are still to be seen throughout Europe; and the baptisteries of Italy are particularly rich in fonts of this description, sculptured and inlaid with marble. In the 14th century infant baptism became one of the most important ceremonies of the Church; and not only was water used in the service, but oil, called the holy chrism, and salt, as is especially mentioned in the romance of “Robert le Dyable;” a practice also still kept up in Spain, where oil and salt are placed in the infant’s mouth, and its ears, eyes, and head are anointed with the priest’s saliva. In the 15th and 16th centuries a great number of fonts were made of metal; not but that examples are preserved of an earlier period, as, *e.g.*, witness the fine copper font of the Romanesque period in St. Bartholomew’s church, Liège. Of these we may notice, as works of art, the brass and copper fonts of the dome at Mayence; the Brudenkirche, Brunswick; St. Sebald’s, Nuremberg; the Cathedral, Louvain; Leau, in Flanders; Santa Maria in Capitulo, Cologne; Hal, near Brussels; and the leaden font in the Theinkirche, Prague. Some of the English stone fonts, with richly-carved wooden canopies, are noted as fine works of art, but are too well known to need any description. At the Reformation, the reverence for fonts, as essential to the baptismal service, fell below zero, as may be seen by the following extract from the parish accounts of St. Mary’s Church, Leicester, A.D. 1645:—“For a basin to be used at baptism, 5s.” A baptism under such circumstances might be regarded by some as an aspersion in more senses than one.

FONTS ET CANDÉLABRES EN BRONZE,

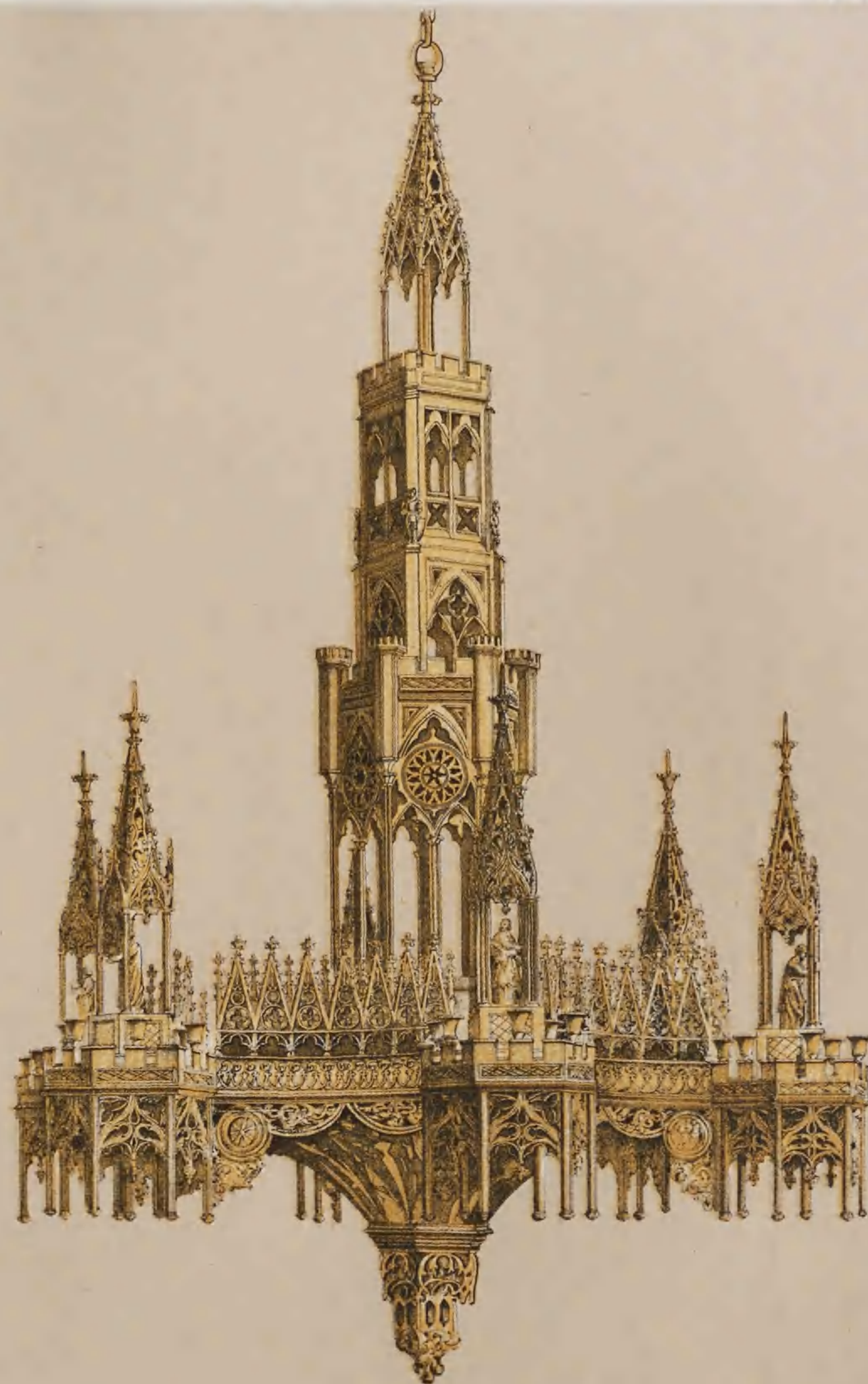
PAR BACHELET, PARIS.

M. L. C. BACHELET, établi depuis 1816, n'a fait son début comme exposant qu'en 1855, à Paris, où il reçut une médaille de seconde classe; et à l'Exposition de 1862 la médaille lui a été décernée "pour dessin artistique et supériorité de travail." Notre illustration représente des fonts de bronze dans l'ancien style gothique; le corps, formé en quatre-feuilles, est supporté par huit colonnettes, et aux coins se trouvent placées les statues des quatre Évangélistes portant leurs emblèmes. Les feuillages tout autour montrent un arrangement admirable de différentes plantes aquatiques placées entre les quatre-feuilles, avec les douze Apôtres. Chacun des semi-cercles a un couvercle séparé; le centre, relevé à l'aide d'une charnière pratiquée dans la colonne, est surmonté de la statue de St. Jean Baptiste. M. Viollet-le-Duc a fourni le dessin et surveillé l'exécution de cette belle œuvre d'art, et le Jury dans son rapport dit: "Ce résultat prouve ce qu'un ouvrier expert peut faire quand il se rend l'interprète fidèle des idées d'un artiste de talent."

Les candélabres en bronze doré, dessinés par M. Ballu, architecte, pour le maître-autel de l'église de Sainte-Clotilde, Paris, forment des phares verticaux superbes. La base de chaque candélabre repose sur des dragons, entre lesquels on voit une masse de feuillages travaillés à jour; puis viennent les emblèmes des Évangélistes, au-dessus desquels les colonnes se terminent en beaux chapiteaux, et en abaqes garnis de joyaux, d'où s'élancent les branches pour les cierges; le tout est surmonté de globes travaillés à jour et garnis de joyaux, supportant, à leur tour, des statues d'anges. M. Bachelet a exposé nombre d'autres œuvres importantes de l'art ecclésiastique, parmi lesquelles nous avons remarqué surtout quelques beaux médaillons de bronze à quatre-feuilles, représentant, en relief, plusieurs sujets de la vie et de la mort de Notre Sauveur.

L'espace nous manque pour parler *in extenso* de l'histoire des fonts; disons seulement, que depuis l'époque la plus reculée le baptême se pratiquait strictement par l'immersion; aussi le baptistère était-il, dans l'origine, un bâtiment grand et commode attenant à l'église, dans lequel les fonts n'étaient autre chose qu'un creux ou bassin, rempli d'eau, pratiqué au centre de la pièce et dans lequel entraient les gens de tout âge, habillés de tuniques blanches, pour s'y faire baptiser, comme Jésus-Christ a été baptisé lui-même par St. Jean. On voit encore de ces fonts primitifs à Saint-Jean, Poitiers; à Aix, en Provence; et à la cathédrale de Marseille.

D'après un ancien statut ecclésiastique, 1236, il fallait mettre dans chaque église des fonts en pierre, assez grands pour une immersion complète. On voit encore en Europe nombre de fonts de cette espèce; et les baptistères de l'Italie surtout sont riches en fonts de ce genre sculptés et incrustés de marbre. Au 14^{ème} siècle le baptême des enfants devint une des cérémonies les plus importantes de l'Église; mais on ne se servait pas seulement d'eau pour le service, mais aussi d'huile bénite appelée la sainte chrême, et même de sel, comme on peut voir dans le roman de "Robert le Dyable;" c'est une coutume, du reste, qui est encore en usage en Espagne, où l'on met dans la bouche de l'enfant de l'huile et du sel, et le prêtre oint de sa salive les oreilles et les yeux de l'enfant. Au 15^{ème} et au 16^{ème} siècle on commença à faire des fonts de métal en grand nombre, mais on conserve des spécimens d'une époque antérieure, comme, par exemple, les fonts en cuivre de la période romanesque qu'on voit à l'église de Saint-Barthélemy à Liège. Parmi ces fonts, remarquables au point de vue de l'art, nous citerons les fonts de cuivre et de laiton du dôme de Mayence; ceux de Brudenkirche, Brunswick; de Sebald, Nuremberg; de la cathédrale de Louvain; de Leau, Flandre; de Santa Maria in Capitulo, Cologne; de Hal, près de Bruxelles, et les fonts en plomb de la Theinkirche, Prague. Il y a aussi en Angleterre quelques fonts en pierre avec des dais en bois richement sculpté, qui sont estimés comme de belles œuvres d'art, mais il sont trop bien connus pour que nous ayons besoin d'en donner la description. À l'époque de la Réformation, la révérence pour les fonts comme objets indispensables à la cérémonie du baptême, descendit au-dessous de zéro, comme on peut voir par l'extrait suivant des comptes de l'église de Sainte-Marie, Leicester, 1645:—"Pour un bassin de baptême, 5 shellings."



Engraved & Published by Day & Son, Engravers to the Queen.
A. B. Waring, direct.

A SILVER PLATED CHANDELIER.

BY
YSAURA BROS. BARCELONA

A BRONZE GILT CHANDELIER.

BY
C. HERRMANN DANKIG.

CHANDELIERS,

BY YSAURA BROTHERS, BARCELONA; AND C. HERRMANN, DANZIG.

BOTH the chandeliers which we have selected for illustration were executed in common metal,—the one electro-gilt, the other electro-silvered, and bear witness that the traditions of Mediæval art have not altogether died out either in Spain or Germany. Indeed, it would be strange if they did; for in both countries that style of architecture was practised to just as great an extent as in France or England; and both Danzig and Barcelona still present to the admirers of art fine monuments in the style. The chandeliers which we have illustrated are intended for churches, and are enriched with statuettes of Christ and holy personages, combined with elaborate tracery.

Chandeliers were placed in the churches from a very early period, not only for the purpose of lighting, but as having a mystical meaning. The largest now existing belong to a very early period, and are suspended from the ceiling in the form somewhat of a crown: they were thence termed *coronæ*. Durandus, in his “Rationale,” states that the light which illumines the church is the emblem of Christ, according to the word, “I am the light of the world.” In the Eastern Church this custom was also universal; and Paulus Silentarius gives a glowing account of the great central chandelier in the dome of Santa Sofia. (For an account of the great corona chandeliers still preserved in Europe, we refer the reader to the letter-press accompanying Plate 200.) The use of lamps and chandeliers richly ornamented and of large size was not confined to the churches. In De Laborde’s “Dukes of Burgundy” is given an entry of the date 1468, concerning two great hanging chandeliers, made by Jehan Schalkin, for the great hall, — “à cul-de-lampe,” in which were placed seven of the largest mirrors obtainable, each having eight branches covered with foliated ornament, and at the end of each branch a place to hold a flambeau of lighted wax. In the Inventory of Anne of Bretagne, A.D. 1493, two large hanging chandeliers are described, to be placed in the hall, made in cross fashion, with chains, weighing altogether over fifty-five marcs. In the Inventory of the Sainte-Chapelle, Paris, three pendent silver lamps are mentioned, to be placed before the principal entrance. In the year 1399 a glass lamp is described in the Inventory of Charles VI., made in the Damascus style, without any silver mounts. Hanging chandeliers appear, however, to have been exceptional. In Turner’s “Domestic Architecture” we read:—“At supper the table in the hall was adorned with candlesticks of artistic design; in the houses of the nobles they were sometimes of silver.” Richard, Earl of Arundel, in the year 1392, left to his wife “two candlesticks of silver for supper in winter.” They were usually made with spikes, upon which the candles were stuck; and these are known as prick candlesticks. Candles, however, were insufficient to illuminate the spacious hall; and it was, therefore, lit up with splinters and flambeaux, which were carried about by attendants. Froissart gives a graphic sketch of Count Gaston Phœbus de Foix, who had a singular whim for dining at noon and supping at midnight. When he quitted his chamber for supper, twelve servants bore each a large lighted torch before him, which were placed near his table, and gave a brilliant light to the hall. This brings to mind the story of the Highland chief, who, whilst dining with an Englishman, one of the Musgraves of Cumberland, if we remember right, when asked if he could show such valuable candlesticks as the massive silver ones placed on the table, declared that they were nothing in comparison with those he possessed; and invited his host to visit him and see for himself. Numerous guests were invited; and behind the chair of each, at dinner, stood a stalwart Highlander, with a flambeau in one hand, a drawn sword in the other. In “Syr Degoré” we read, “Torches in the halle he did lyght,”—these torches were sometimes made of wax; and in “Richard Cœur-de-Lion” mention is made of “torches maad with wax ful deer.” In the romance of “Guigamar” a chamber is described as having two handsome candelabra of pure gold, furnished with wax tapers. In the illuminated manuscripts lamps are sometimes represented in chamber scenes. In “Syr Eglamour of Artoys” we read that, in Christabel’s chamber, “there were lamps burning bright;” and the renowned hero Sir Bevy’s, we are told, “went to bed a night, with torches and with candlelight.” In a MS., British Museum, a lamp is represented hanging from the ceiling over the bed. Such are some of the instances given in Mr. Hudson Turner’s work; and we find that tallow candles, wax candles, torches, and lanterns, — of which last numerous notices are to be found in the old inventories, of silver, silver gilt, and enamelled, — were the usual methods used in lighting rooms; the hanging chandelier was quite exceptional, and was reserved as a rule for churches.

LUSTRES,

PAR YSAURA FRÈRES, BARCELONE: ET C. HERRMANN, DANTZICK.

DES deux lustres faits en métal commun, que nous reproduisons ci-contre, l'un était doré par la voie galvanique, et l'autre était argenté par le même procédé. Ces deux pièces peuvent servir de preuve que les traditions de l'art du moyen-âge ne sont éteintes ni en Espagne ni en Allemagne. Les lustres de notre illustration étaient des lustres d'église, enrichis de statuettes représentant le Christ et autres saints personnages, et décorés d'ornements à réseau fort élaborés.

Depuis les temps les plus reculés, on a placé dans les églises des lustres tant pour l'éclairage que pour la signification mystique qu'on y attache. Durandus, dans son ouvrage "Rationale," dit que la lumière qui éclaire l'église est l'emblème du Christ, qui dit: "Je suis la lumière du monde." Dans les églises de l'Orient l'emploi des lustres est universel; et Paulus Silentarius donne une description éblouissante des grands lustres suspendus du dôme de l'église de Sainte-Sophie. Pour les remarques sur les anciens lustres qu'on conserve actuellement en Europe, nous renvoyons le lecteur au texte qui accompagne la planche 200. Du reste, les lampes et les lustres richement ornés et de grandes dimensions ne se trouvaient pas dans les églises seulement et exclusivement; dans "les Ducs de Bourgogne," par Laborde, se trouve une note, portant la date de 1468, concernant deux grands lustres faits pour la grande salle par Jehan Schalkin, ayant un "cul-de-lampe," dans lequel on plaça sept miroirs les plus grands qu'on pût trouver; chaque miroir avait huit branches couvertes d'ornements à feuillages, et au bout de chaque branche il y avait une bobèche pour porter un flambeau de cire blanche. Dans l'inventaire d'Anne de Bretagne, 1493, se trouve la description de deux lustres qui devaient se placer dans la grande salle; ils étaient faits en forme de croix, garnis de chaînes, et pesaient plus de cinquante-cinq marcs. Dans l'inventaire de la Sainte-Chapelle, Paris, mention est faite de trois lampes suspendues en argent, qui étaient placées à l'entrée principale. Dans l'inventaire de Charles VI, 1399, on donne la description d'une lampe de verre faite dans le style de Damas, sans aucune garniture d'argent. Cependant, les lustres ne s'employaient dans les maisons qu'exceptionnellement. Dans "l'Architecture domestique" de Turner, nous lisons qu' "au souper, la table de la salle était généralement ornée de flambeaux d'un dessin artistique, et dans les maisons des seigneurs ces flambeaux étaient quelquefois en argent." Richard, comte d'Arundel, légua, 1392, à sa femme "deux flambeaux pour la table à souper en hiver." Mais comme les chandelles ne suffisaient point à éclairer une salle spacieuse, on avait des torches et des flambeaux, que les domestiques portaient à la main. Froissart donne quelques détails graphiques sur le comte Gaston Phœbus de Foix, qui avait le caprice de dîner à midi et de souper à minuit; quand il se rendait dans la salle à manger pour souper, douze domestiques marchaient devant lui, portant chacun une grande torche allumée; et ces torches, étant placées ensuite près de la table du comte, répandaient une lumière brillante dans la salle. Cela nous rappelle l'histoire du chef montagnard d'Écosse, qui dîna un jour chez un Anglais, un membre de la famille des Musgrave de Cumberland. Pendant le repas, l'hôte lui demanda s'il pouvait se vanter de chandeliers aussi précieux que les chandeliers d'argent massif qui ornaient la table. "J'ai bien mieux que cela," répondit le montagnard, "et vous en jugerez si vous voulez venir dîner chez moi." Les convives furent nombreux, et derrière la chaise de chacun d'eux se tenait debout un montagnard vigoureux, portant un flambeau dans une main et une épée nue dans l'autre. Dans "Syr Degoré" nous lisons: "Des torches furent allumées dans la salle." Ces torches se faisaient quelquefois en cire; et dans "Richard Cœur-de-Lion" mention est faite de bougies faites de cire. Dans le roman de "Guigamar" on donne la description d'un appartement garni de deux beaux candélabres d'or pur, pourvus de cierges. Dans les manuscrits enluminés on voit quelquefois des lampes comme ornements d'appartements. Dans "Syr Églamour d'Artoys" nous lisons que, dans la chambre de Christabelle, "des lampes brûlaient avec éclat;" et le fameux héros Sir Bevys "alla se coucher la nuit, à la lumière des torches et des chandelles." Dans un MS. qui se trouve au Musée Britannique, on voit représentée, au-dessus d'un lit, une lampe suspendue au plafond. Nous avons cité ici quelques-uns des exemples donnés dans l'ouvrage de M. Hudson Turner; et en résumé, nous pouvons dire que, pour éclairer les appartements, on se servait de chandelles de suif, de cierges et de lanternes, comme on peut voir dans les anciens inventaires, où il est souvent question de lanternes d'argent, de vermeil et de lanternes émaillées. Les lustres étaient fort rares dans les maisons, et l'usage en était réservé en général pour les églises.



Isometries α and β are called *adjoint* if $\alpha(x) = \beta(x)$ for all $x \in V$. Given a linear transformation α on V , the adjoint of α is denoted by α^* .

B R O N X C A N D I D A T A

BRONZE CANDELABRA,

BY LEROLLE, RAINGO BROTHERS, P. DESCOLE, AND LACARRIÈRE & CO., PARIS.

AMONG the many revivals of antique objects at the present day, none, perhaps, are more really useful or exhibit greater taste than the candelabra now introduced by the French manufacturers, principally after Greek or Roman models, intended as supports for moderator and other lamps. A prize medal was awarded by the International Jury of Class 31 *b* to M. Lerolle, “for artistic combination of onyx, marble, and bronze, and for the skilful production of chandeliers and lamps of antique style.” The Messrs. Raingo obtained a prize medal for the excellence of their workmanship and for artistic design. Lacarrière & Co. received a medal “for good design and fabrication;” and M. Descole had honourable mention for “general utility.” From M. Lerolle’s varied and beautiful contribution we have selected a candelabrum modelled after one of the columns of the abbey of St. Denis, a very remarkable piece of chased metal-work, which we believe was purchased by the Marquis of Sligo. From the numerous fine pieces forwarded by Messrs. Raingo we have taken a steel tripod and stem-twisted candelabrum of very excellent design. M. Descole furnished us with a bronze-gilt candelabrum in the Pompeian style, very gracefully composed. The value of the pair being about £32, will serve to give an idea of the average price of such articles. The bronze-gilt candelabrum in the Greek style by Messrs. Lacarrière & Co. was remarkable for the elegance of its form and the justness of proportions, affording a high idea of the present state of manufacturing art in Paris.

We read in the “English Cyclopædia,” article “Candelabrum,” that candelabra were used by the ancients, both in their public edifices and private dwellings. Those used in public buildings, such as temples, &c., were usually of the greatest size, and made with a large cup at the top to receive a lamp, or sufficient oil to feed a large flame. Candelabra have been discovered at Herculaneum and Pompeii, consisting of tall, slender, bronze stems, sometimes with a flat circular top: in other instances they have a vase-like top. The base is usually triangular, with the foot of a goat, lion, or griffin, at each angle; and the shaft often terminates with a capital, which supports the tray or socket. The flat top was called by the Greeks *pinakion*, or *pinakidion*, a little tablet. They were amongst the greatest ornaments of the temples and houses, being constructed, sometimes, of the richest materials, although they are generally found of bronze, iron, and marble.

The designs were of a very varied character, the stand being, sometimes, a human figure, gilt, and holding in one hand the lamp or receptacle for the oil. In the “Library of Entertaining Knowledge” (“Pompeii”) the writer remarks that, in their original and simple form, candelabra were probably merely reeds or straight sticks fixed upon a foot by peasants to raise their light to a convenient height: sometimes the stem is represented as throwing out buds; sometimes it is a stick the side branches of which have been roughly lopped off, leaving the projections where they grew; some have a sliding shaft like that of a music-stand, by which the light could be raised or lowered at pleasure.

It is from models of this class that many of the modern French bronze candelabra are taken, and they are always elegant and effective. In the Museo Borbonico, at Naples, are several beautiful specimens from Pompeii and Herculaneum. The British Museum possesses some fine examples in marble and bronze, as does also the Museum of the Vatican, in Rome; and two richly-sculptured marble candelabra, found at Tivoli, are to be seen in the Radcliffe Library, Oxford. The best collection of candelabra, however, will be found in Piranesi’s “Vasi, Candelabre, Urne, Tripodi ed altri Ornamenti antichi,” Rome, A.D. 1778. During the Middle Ages, large candlesticks for wax tapers were placed before the high altars in churches, and these not unfrequently resemble somewhat the antique candelabra in the general design. At the period of the revival of ancient art, ornamental candelabra executed in marble occur; but no serious use has been made of them as articles of furniture until the present day; and as they are peculiarly well-adapted to their purpose, being portable and elegant, the use of them will, no doubt, be widely extended.

CANDÉLABRES DE BRONZE,

PAR LEROLLE, RAINGO FRÈRES, P. DESCOLE, ET LACARRIÈRE & C^{IE}, PARIS.

PARMI les nombreux objets reproduits de nos jours d'après l'antique, les bronzes fabriqués en France d'après des modèles romains et grecs sont ceux qui décèlent le plus de goût, et qui offrent, peut-être, le plus d'utilité, étant destinés, pour la plupart, à servir de supports aux lampes. Le Jury international, classe 31 b, a décerné la médaille à M. Lerolle, "pour la combinaison artistique de l'onix avec le marbre et le bronze, et pour sa reproduction de lustres et de lampes d'après l'antique." Messieurs Raingo ont reçu la médaille pour la supériorité de leur travail et pour leurs dessins artistiques. À Lacarrière & C^{ie} la médaille a été décernée "pour la supériorité de la fabrication et du dessin;" M. Descole a reçu une mention honorable pour "utilité générale." Dans la belle collection de M. Lerolle, nous avons choisi pour notre illustration un candélabre modelé d'après une des colonnes de l'abbaye de Saint-Denis, une pièce remarquable en métal ciselé, achetée, à ce que nous croyons, par le marquis de Sligo. Parmi les nombreuses et belles pièces exposées par Messieurs Raingo, nous avons pris un candélabre d'acier à trépied et à la tige torse, d'un dessin excellent. M. Descole nous a fourni un candélabre, style pompéien, en bronze doré d'une composition gracieuse. La paire de ces candélabres était évaluée à £32, ce qui donnera une idée générale du prix moyen de ces articles. Le candélabre en bronze doré, style grec, de Messieurs Lacarrière & C^{ie}, se faisait remarquer par l'élégance de la forme et par la symétrie exacte des proportions, et ne peut manquer de nous inspirer une haute opinion de l'état actuel de l'art de la fabrication à Paris.

Nous trouvons dans l' "English Cyclopædia," article Candélabre, que les anciens se servaient de candélabres dans les édifices publics comme dans les habitations particulières. Ceux qu'on plaçait dans les temples et autres bâtiments publics étaient généralement très-grands et garnis à la tête d'une coupe pour porter une lampe, ou pour recevoir de l'huile en quantité suffisante pour entretenir une grosse flamme. On a trouvé à Pompéia et à Herculanium des candélabres aux tiges grandes et élancées en bronze, garnies, dans bien des cas, d'un sommet plat et circulaire; tandis que, dans d'autres cas, le faite en a la forme d'un vase. La base est généralement triangulaire, ayant, à chaque angle, la patte d'une chèvre, d'un lion ou d'un griffon; et le faite se termine quelquefois en chapiteau qui porte le plateau ou la bobèche. Les Grecs appelaient le sommet plat *pinakion* ou *pinakidion*, tablette. Les candélabres comptaient parmi les ornements les plus riches des temples et des maisons, étant faits quelquefois de matériaux fort coûteux et somptueux, mais plus généralement en bronze, en fer et en marbre.

Les dessins étaient fort variés: quelquefois la tige était formée d'une figure d'homme, toute dorée, tenant d'une main la lampe ou le réceptacle pour l'huile. Dans la "Library of Entertaining Knowledge," parlant de Pompéia, l'auteur remarque que dans l'origine les candélabres n'étaient probablement que de simples roseaux ou bâtons droits, que les paysans fixaient sur un pied quelconque, afin de donner à la lumière l'élévation voulue. Dans quelques-uns des candélabres trouvés à Pompéia la tige représente un rameau qui bourgeonne; dans les autres, c'est un bâton dont les branches latérales ont été émondées grossièrement, de manière à laisser la protubérance à l'endroit où elles s'étaient trouvées; plusieurs autres ont un fût à coulisse comme un pupitre à musique, à l'aide duquel on peut à volonté baisser ou hausser la lumière.

C'est d'après les modèles de ce genre que se font la plupart des candélabres modernes en France, et ils sont élégants et d'un bel effet. On conserve au Museo Borbonico de Naples plusieurs beaux spécimens de candélabres de Pompéia et de Herculanium. Le Musée Britannique possède de beaux exemples en marbre et en bronze, et il en est de même du musée du Vatican à Rome; et dans la bibliothèque Radcliffe, Oxford, on peut voir des candélabres de marbre richement sculptés. La plus belle collection de candélabres, cependant, se trouve reproduite dans "Vasi, Candelabre, Urne, Tripodi ed altri Ornamenti antichi," de Piranesi, Rome, 1778. Il existe des candélabres de luxe exécutés en marbre qui datent de l'époque de la rénovation de l'art antique; mais l'usage étendu et général des candélabres, comme objets d'ameublement de la maison, ne date que de nos jours, — usage pour lequel ils sont parfaitement adaptés, étant portatifs et élégants, et l'emploi en deviendra, sans aucun doute, de jour en jour plus général et plus étendu.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen.
J. B. Waring, direct^r

A CARVED OAK SIDEBOARD,
BY
MR W. CALDECOTT, LONDON

A CARVED OAK SIDEBOARD,

BY MR. W. CALDECOTT, LONDON.

WORK such as the one we have here illustrated would have been considered some years since as entitling its manufacturer to rank beyond all his compeers; and even in the collection of fine pieces of decorative furniture, contributed to the International Exhibition of 1862, there were few which surpassed it in excellence of design and execution; the Jury signified their sense of its merits by awarding Mr. Caldecott "Honourable mention for good design and workmanship." This important piece of furniture was about eleven feet in length, and constructed entirely with English oak. The design was furnished by Mr. Henry Clutton, architect; the modelling and carving being by Mr. Phyffers, already favourably known by numerous well-executed works. Though in every respect praiseworthy, it yet laboured under the disadvantage of being exhibited in an incomplete state, owing to pressure of time. The original intention was to have filled in the three panels of the back with carvings illustrative of Tennyson's "Idylls of the King,"—"Gerant received by Yniol," "Lancelot at King Arthur's pavilion," and "Lancelot and Elaine." Lamps were to have been placed at each end of the sideboard, and the cornice was to have been provided with finials over each pilaster. The open cut angle scrolls and other ornaments were very excellently designed and boldly executed, the whole reflecting great credit on Messrs. Caldecott's firm, which is one of the old-established houses of London.

The sideboard used for displaying plate, &c., was in use among the ancients; it was adopted by the Romans from the Asiatic Greeks; and under the name of "abacus" is described by Cicero, Juvenal, and other Roman authors. In the Middle Ages it was called *dressoir*, generally placed against the wall—whence our "dresser," both being furnished with shelves for plate; at a later period it was called the cupboard and sideboard. In France a similar piece of furniture was known as the *buffet*, a word originally applied to the chamber in which the plate was kept, but which eventually designated a detached piece of furniture on which the plate was *set out*. On grand occasions, when the plate was used as well as shown, the squires and attendants came to the buffet for it, and hence were termed *buffetiers*—Ang. beef-eaters. The buffet at these festivals was covered with rich cloths, and glittered with the treasures of the proprietor. What its appearance was may be judged from the following description of one in the hall at the coronation of the King of Naples in the year 1495, taken from De Laborde's Glossary:—"In the middle of the hall was a buffet, presented to the king, furnished with linen of the finest description from step to step, and on it were placed the treasures of the king in gold and silver, which belonged to the buffet. Ewers, gold basins, platters, plates, drinking-cups, jugs, bottles, great ships, gold vases enriched with precious stones, dishes, spits, andirons, perfume-burners, fire-irons, bellows, lanterns, carving-dishes, salt-cellars, knives, hot-water plates, and candlesticks, all in gold and silver. This was a buffet of parade; but on ordinary occasions the buffet bore the plate for service and some dishes, such as spices, confitures, and also the wines. The meat also appears at times to have been placed upon it." In the "Mémoire d'Olivier de la Marche," A.D. 1474, on the occasion of the marriage of Charles, Duke of Burgundy with Margaret of York (Viollet Le-Duc's "Dictionnaire"), we read, that "as regards attendance, madame the new duchess was served by a cupbearer, a knight to carve, and a bread-bearer, all English, all knights and gentlemen of high lineage; the usher of the hall cried out 'Chevaliers, à la viande,' and then went they to the buffet to obtain the meat; and round the buffet marched all the relatives of Monsieur, and all the knights, as well of the order* as of the household, two by two, after the trumpets, before the meat." At a fête given by Philip the Good, in 1454 (Barente, "Ducs de Bourgogne"), the buffet was resplendent with vases of gold, silver, and crystal. It was surmounted by two columns: on one stood the figure of a female, half robed in white drapery, her breasts spouting hippocras; to the other column was attached a lion "vivant" by a strong chain, and on the column the words "Touch not my lady." When Henry VII. held royal state at Richmond Palace, "a rich cupboard was sett there up in a bay window of IX or X stages of hight, furnisshed and fulfilled with plate of gold, sylver, and regilte." Even the modest Erasmus kept a *dressoir* of pieces of plate presented to him by the greatest men of the day.

* The order of the Golden Fleece, instituted by Philip the Good, Duke of Burgundy, A.D. 1429.

BUFFET EN CHENE SCULPTÉ,

PAR M. W. CALDECOTT, LONDRES.

IL y a quelques années, un ouvrage du mérite de celui que nous avons reproduit sur la planche ci-contre aurait suffi à placer le fabricant au-dessus de tous ses rivaux ; et dans toute la collection des meubles de luxe envoyés à l'Exposition internationale de 1862, il y en avait peu qui le surpassassent sous le rapport du dessin et de l'exécution ; aussi le Jury en a-t-il reconnu le mérite, en accordant à M. Caldecott une mention honorable pour "bon dessin et travail excellent." Ce beau meuble avait environ onze pieds de longueur, et il était fabriqué entièrement en chêne anglais. Le dessin en était de M. Henry Clutton, architecte ; le modelage et les sculptures, de M. Phyffers, qui est déjà favorablement connu par de nombreux ouvrages, tous admirablement exécutés. Quoique digne des plus grands éloges, sous tous les rapports, ce meuble avait à lutter contre un désavantage bien grand,—celui de n'être pas entièrement fini. L'intention première du fabricant était de remplir les trois panneaux du dossier de sculptures servant à illustrer les "Idylles du Roi" de Tennyson : "Gérant reçu par Yniol," "Lancelot au Pavillon du Roi Arthur," et "Lancelot et Élane."

Les anciens se servaient de buffets pour y étaler leur argenterie, etc. ; l'usage en avait été introduit à Rome des colonies grecques en Asie. Cicéron, Juvénal et d'autres auteurs romains en parlent sous le nom d' "abacus." Pendant le moyen-âge on donnait à ce meuble le nom de dressoir, et il était généralement placé contre le mur : c'est de ce mot qu'est venu le mot anglais "dresser," nom donné à une espèce de buffet de cuisine, qui, comme le dressoir du moyen-âge, est garni d'étagères pour les plats et les assiettes. En France on donnait le nom de buffet à un meuble du même genre, nom qui, dans l'origine, désignait la chambre dans laquelle on gardait l'argenterie, et qui, dans la suite, finit par indiquer un meuble sur lequel on étalait l'argenterie. Dans les grandes occasions, lorsque l'argenterie et la vaissellerie étaient placées sur le buffet, non-seulement comme étalage, mais pour qu'on s'en servît, les écuyers et les domestiques venaient les prendre sur le buffet, et pour cette raison on leur donnait le nom de *buffetiers*, — en Angleterre "beefeaters." Le buffet dans ces grandes fêtes était recouvert de riches tapis, et était tout resplendissant des trésors du propriétaire. On peut juger du coup d'œil qu'il présentait alors à la vue des convives, d'après la description suivante du buffet dans la salle des festins, lors du couronnement du roi de Naples en 1495, que nous avons prise du Glossaire de De Laborde : — Au centre de la salle se trouvait un buffet, présenté au roi, dont toutes les marches étaient recouvertes d'une nappe des plus fines, et sur lesquelles étaient rangés les objets précieux en or et en argent appartenant au roi : aiguières, bassins en or, escuelles, plats, pintes, pots, flacons, grands navires, coupes en or, enrichis de pierres précieuses, grilles, broches, landiers, brûle-parfums, soufflets, lanternes, tranchoirs, salières, couteaux, chaudrons, chandeliers, et tenailles — le tout en or et en argent. C'était un buffet de parade ; mais dans les occasions ordinaires on mettait sur le buffet, l'argenterie pour le service, les vins, et quelques plats contenant les épices et les confitures. Il paraît même qu'on y mettait quelquefois les viandes. Dans "les Mémoires d'Olivier de la Marche," A.D. 1474, à l'occasion du mariage de Charles, duc de Bourgogne, avec Marguerite d'York, nous lisons dans le "Dictionnaire" de Viollet-le-Duc, qu'au regard du service, madame la nouvelle duchesse fut servie par un échanton, un écuyer tranchant et un panetier,—tous Anglais, tous chevaliers et gens de grande maison ; l'huissier de la salle cria à haute voix "Chevaliers, à la viande," et ceux-ci se rendirent au buffet quérir la viande ; et tous les parents de Monsieur, et tous les chevaliers, tant de l'ordre* que de grande maison, marchèrent autour du buffet, deux à deux, devant la viande, et précédés des trompettes. À une fête donnée par Philippe-le-Bon, en 1454 ("Les Ducs de Bourgogne," par Barente), le buffet était tout resplendissant de vases d'or, d'argent et de cristal. Il était surmonté de deux colonnes, sur l'une desquelles il y avait une figure de femme, à moitié enveloppée d'une draperie, des seins de laquelle jaillissait l'hypocras ; à l'autre on voyait attaché, par une forte chaîne, un lion vivant, et les mots, "Ne touchez point à Madame," étaient inscrits sur la colonne. Lorsque Henri VII donnait des réceptions royales au palais de Richmond, on plaçait dans une croisée en saillie, un dressoir à neuf ou dix étagères, garnies de vaisselle en or, en argent et dorée. Le modeste Érasme lui-même avait un dressoir, sur lequel il étalait les pièces d'argenterie qui lui avaient été données par les plus grands hommes de l'époque.

* L'ordre de la Toison-d'or, fondé par Philippe-le-Bon, duc de Bourgogne, A.D. 1429.



London. Thermiographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen.
J. B. Waring direct.

ORNAMENTAL LEATHER WORK

1. from Brazil. 2. from Monte-Video. 3. from Hungary 4. from the Caucasus. 5. from Egypt.

ORNAMENTAL LEATHER-WORK,

FROM MONTE-VIDEO, BRAZIL, HUNGARY, AND THE CAUCASUS.

SOUTH America and Mexico have always been famous for their ornamental leather trappings for horse and man. The ancient traditions of the Moors, celebrated for their works in this material during the Middle Ages, seem to have been carried over to the new continent by the Spaniards and Portuguese, whose admixture with native races would appear to have produced workmen especially adapted for minute ornamental work. The Brazilian saddle was covered with stamped and raised devices on a pounced ground, relieved with green, yellow, red, and blue, and the arms of the present emperor, with his monogram, D. P. II. The Monte-Videan saddle was covered with a raised pattern on a strongly-pounced ground, the silver stirrups being very cleverly designed in the form of a coronet. The curves of the arabesque ornament were peculiarly graceful, and bore a close resemblance to the *totumas*, or calabashes, elaborately and very delicately carved by the native Indians in slight relief. A remarkable example of their deftness in this class of work was to be seen in the *totuma* carved with an ordinary penknife by an Indian at San Carlos, in the province of Cojedes, and presented to Mr. F. L. Davis by Pedro Castillo.

Among other noticeable objects from South America were to be remarked a painted earthenware ewer and basin made in the province of Amazonas, which bore a close resemblance to the Algerian ware of the same class. The open-cut and stamped leather-work from Peru, and many of the Indian-made objects, amongst which we especially noticed the filigree baskets, &c., made at Lima and Ayacucho, known as "Briscado" work: one piece, exhibited by Mrs. Kendall, was over two feet in height, the most remarkable for size and delicacy of workmanship of any, probably, in the Exhibition, although not noticed by the Jury.

Hungary contributed several good examples of ornamental leather trappings, harness, &c. We have selected a portmanteau covered with the skin of a horse's head, combined with braided leather and colour, porcelain knops, and metal mounts,—a very ingeniously-contrived work, distinguished also by much natural taste in ornamentation. The same remarks apply to the skin and leather-embroidered flask and the hunting-bag contributed by Baron Sina. The embossed leather quiver and legging from the Caucasus bear the peculiar stamp of semi-oriental art, and the water-bottle with its covering in embroidered morocco leather is a fair example of ordinary Egyptian work from Cairo. Either because these objects were not of sufficient importance as manufactured leather, or because decorative art as applied to that material did not come within the scope of the international Jury of Class 26, they appear to have been passed by without any comment; nevertheless, it must be admitted that they present many points of artistic interest, and may well serve to afford hints to our own manufacturers in respect to decorative leather-work; as examples of which, indeed, to our mind, the saddles which we have illustrated from Brazil and Uruguay were about the most meritorious in the Exhibition.

Since writing our articles on bookbinding we have met with some notices relating to the subject which will serve to render it more complete. In England, as abroad, the bookbinder's business appears to have been a special trade at an earlier period than is generally received. We have already noticed special bookbinders in France in the 14th and 15th centuries, and we meet also with the name of Robert Bukebinder, A.D. 1395, in the fabric rolls of York Minster, edited by Mr. Raine for the Surtees Society, and quoted by Mr. Wyatt in his interesting work on the art of illuminating. In Rymer's "Foedera," vol. IX. p. 335, will be found an account for covering the books of Henry V., A.D. 1416. Strype tells us that Archbishop Parker in the 16th century had within his house "in wages, drawers (of pictures) and cutters (engravers), painters, limners, writers, and bookbinders." In Queen Anne's reign, we read in "John Dunton's Life and Errors" that no binding in London would serve but Mr. Steel's, "which for the fineness and goodness of it might vie with the Cambridge binding;" and Horace Walpole, in his "Letters," vol. II. p. 329, writes: "I am told that they bind in vellum better at Dublin than anywhere. Pray bring me one book of their binding as well as it can be done, and I will not mind the price." We would also state that since writing the article appended to Plate 187, we have met with a detailed account of the Russian leather manufacture in W. Tooke's "View of the Russian Empire," published by Longman & Rees, A.D. 1799, vol. III. pp. 513—542, which the reader might consult with advantage.

ORNEMENTS EN CUIR,

DE MONTE-VIDEO, DU BRÉSIL, DE LA HONGRIE ET DU CAUCASE.

L'AMÉRIQUE du Sud et le Mexique ont toujours été célèbres pour leurs harnais et autres ornements en cuir. Les traditions des Maures, si fameux au moyen-âge pour leurs ouvrages en cuir, ont été transplantées au nouveau monde par les Espagnols et les Portugais, dont le mélange avec les races indigènes paraît avoir produit des ouvriers qui possèdent une aptitude naturelle et toute particulière pour le travail minutieux de l'ornementation. La selle envoyée du Brésil était couverte de devises gaufrées et relevées sur un fond poncé, rehaussées de vert, de jaune, de rouge et de bleu, et portait, en outre, les armes de l'empereur du Brésil et son monogramme D. P. II. La selle de Monte-Video était couverte d'un dessin en relief sur un fond fortement foncé, et les étriers en argent avaient la forme d'une couronne. Les lignes courbes des arabesques étaient des plus gracieuses, et ressemblaient fort aux *totumas*, ou calebasses, que les Indiens sculptent légèrement en relief de la manière la plus élaborée et la plus délicate. Il y avait à l'Exposition un exemple frappant de l'adresse que les indigènes ont pour ce genre d'ouvrage : c'était une calebasse, sculptée à l'aide d'un canif ordinaire par un Indien de San Carlos, province de Cojedes, et présentée par Pedro Castillo à M. F. L. Davis.

Parmi les autres objets envoyés de l'Amérique du Sud, nous mentionnerons une aiguière et une cuvette en faïence peinte, fabriquées dans la province d'Amazonas, et qui ressemblaient fort à la faïence algérienne ; des articles en cuir gaufré et coupé à jour, qui venaient du Pérou, et une quantité d'objets de travail indien, parmi lesquels on remarquait surtout des paniers et autres choses en filigrane qui se font à Lima et à Ayacucho, où ils passent sous le nom d'objets de "Brisado." Il y avait, entr'autres, une pièce de ce genre exposée par Madame Kendall, qui avait plus de deux pieds de hauteur, et qui surpassait probablement en grandeur et en délicatesse de travail tous les autres ouvrages de cette espèce à l'Exposition.

La Hongrie avait à l'Exposition plusieurs beaux spécimens d'objets d'ornementation, de harnais, etc., en cuir. Nous avons choisi pour notre illustration un porte-manteau couvert de la peau d'une tête de cheval, et orné de cuir tressé et coloré, de boutons en porcelaine et de garnitures en métal,—ouvrage admirablement conçu et trahissant beaucoup de goût naturel dans ses ornements. Nous pouvons dire autant de la flasque et de la gibecière en peau et cuir brodé envoyées par le baron Sina. Les guêtres et le carquois en cuir envoyés du Caucase portaient le cachet de l'art semi-oriental, et la bouteille à eau, couverte de maroquin brodé, envoyée du Caire, était un bel exemple de l'ouvrage ordinaire qui se fait en Égypte. Soit que ces objets ne parussent pas avoir assez d'importance pour qu'on en parlât, soit que l'art décoratif appliqué au cuir ne fût pas du ressort du Jury de la classe 26, toujours est-il qu'aucune mention n'en a été faite ; et, cependant, il est incontestable que ces objets présentaient bien des points intéressants sous le rapport de l'art, et pouvaient servir de leçons à nos manufacturiers qui s'occupent de la fabrication d'objets de luxe en cuir ; car, à notre avis, les selles du Brésil et d'Uruguay que nous avons reproduites possédaient le plus de mérite parmi toutes les selles qu'il y eût à l'Exposition.

Après avoir écrit nos articles sur la reliure des livres, nous avons trouvé quelques détails qui complèteront nos remarques à ce sujet. Il paraît qu'en Angleterre, comme dans les autres pays, l'état du relieur formait un métier à part depuis une époque bien plus reculée qu'on ne croit généralement. Nous avons déjà parlé de relieurs en France pendant le 14^{ème} et le 15^{ème} siècle, et nous trouvons aussi le nom de Robert, relieur, 1395, mentionné dans les registres de la cathédrale de York, publiés par M. Raine et cités par M. Wyatt dans son ouvrage intéressant sur l'art d'enluminer. Dans le "Fœdera" de Rymer, vol. IX, p. 335, se trouve un compte de reliures faites pour Henri V, 1416. Strype nous informe que l'archevêque Parker tenait dans sa maison et salariait "des dessinateurs (pour tableaux), des graveurs, des peintres, des écrivains et des relieurs." Dans "John Dunton's Life and Errors," sous le règne de la reine Anne, il est constaté qu'à Londres on ne voulait d'autres reliures que de celles faites par M. Steel, "lesquelles pouvaient rivaliser, pour la beauté comme pour la qualité, avec les reliures de Cambridge." Horace Walpole, dans ses "Lettres," vol. II, p. 329, écrit : "On me dit que les reliures en vélin faites à Dublin surpassent toutes les autres. Apportez-moi donc, je vous prie, un livre relié le mieux possible ; je ne regarderai point au prix." (Voyez pour des détails sur la fabrication du cuir de Russie, "View of the Russian Empire," tome III, p. 513, par W. Tooke.)



London. Chromolithographed & printed by J. & J. A. Latographeurs to the Queen.
J. B. Wadding & Co. Paris.

DECORATIVE PORCELAIN
BY
E. ROUSSEAU PARIS

DECORATIVE PORCELAIN,

BY ROUSSEAU, PARIS.

HAVING already given illustrations of M. Rousseau's fine earthenware, Plate 49, we have selected in the accompanying Plate some of the most artistic pieces of his porcelain, and need hardly say that for these important and beautiful productions in ceramic art M. Rousseau obtained the highest award it was in the power of the Jury to bestow; viz., a prize medal.

In the accompanying group the antique double-handled vase, both in design, drawing, and colour, was one of M. Rousseau's masterpieces. The painting was especially fine, and the vase, though only thirteen inches high, was valued at sixty guineas. The two vases with female figures holding an owl (wisdom) encaged, and inscribed respectively with the mottoes "Plaisir" and "Cave amorem," were admirable both in outline and ornamentation. The dish of Old Sèvres shape contained a bust of Catherine de' Medici, her family escutcheon and monogram, and together with other paintings by M. Martinet, principal painter in M. Rousseau's establishment, was distinguished by delicacy of touch and exquisite colour. The remaining piece represents a Greek girl holding up a heart in her hand, which two Cupids seek in vain to snatch from her. On the scroll is inscribed "Tous pour un, un pour tous." This vase was executed by the method introduced of late years by French artists, called "pâte sur pâte sous émail" or "terre portée," in which an *engobe* of coloured clay of a creamy consistence is laid over the unbaked white earthenware body, on which, again, with liquid white paste, the figures and ornament are laid on with a brush, until they are so far raised above the ground as to have the appearance of bas-reliefs. What colouring is necessary is then applied, the piece dipped in its glaze, and placed in the furnace—"au grand feu"—for seventy-six hours. The merit of this class of work depends almost wholly on the talent and technical knowledge of the artist, and is thus of somewhat an expensive nature; the pair of vases, about twelve inches high, one of which we have given in our illustration, being valued at £32.

In reviewing the ceramic contributions to the International Exhibition of 1862, Mr. Binns, an excellent authority on such matters ("Practical Mechanic's Journal," Nov. 1, 1862), remarks of M. Rousseau's productions, that "in decorated porcelain there is no one who can take a higher position than M. Rousseau. There is an originality and the dash of genius about every piece in his collection. M. Rousseau is not a manufacturer but a decorator, and as such he has many advantages; he can cull from the choicest forms and wares of every manufacturer. That he has done so with advantage to his own reputation and that of the wares he decorates, must be apparent to every one. Perhaps there is no display of which English manufacturers have so freely expressed their undisguised approval as this, the finest specimens having been purchased by them and the Department of Science and Art. None of the specimens exhibited are large, but there is a *bijou* character about the entire display which amply compensates for the deficiency of size. Some of the quaint cups decorated with figures and dead gold ornament are remarkably fine. Plates and vases in a ware of similar character to the 'celadon' of Sèvres, with subjects in low relief, are beautiful in ornamental decoration, each bearing the impress of genius in its style, copying nothing, and marked by an independent originality. A dessert-service painted in rose-colour, with animals in groups, contains the finest specimens of painting we have seen. It is not what is generally understood by enamel-painting,—clean lines, delicate touches, and soft glaze; these pieces appeal to our taste through an entirely different medium,—that of art, and not of manufacture."

In these remarks of Mr. Binns we entirely agree; and we will only express a hope that the peculiar position occupied by M. Rousseau and others in Paris will find imitators in this country. We cannot but think that, in many cases, the artist acquainted with technical processes and the peculiarities of the potter's art, who should dedicate himself solely and wholly to the decoration of earthenware and porcelain, would obtain very advantageous results.

PORCELAINE DÉCORÉE,

PAR ROUSSEAU, PARIS.

AYANT déjà donné, planche 49, des reproductions de la belle faïence de M. Rousseau, nous avons choisi pour notre illustration quelques-uns de ses objets en porcelaine les plus artistiques, et nous avons à peine besoin de dire que, pour ces belles productions de l'art céramique, M. Rousseau a obtenu la médaille.

Le vase antique à deux anses de la planche ci-contre, pour la forme, les dessins et la couleur, est un des chefs-d'œuvre de M. Rousseau. La peinture en est surtout admirable, et le vase, quoique seulement de treize pouces de hauteur, était évalué à soixante guinées. Les deux vases ornés de figures de femmes tenant un hibou (la sagesse) encagé et portant respectivement l'inscription, "Plaisir" et "Cave amorem," sont tous les deux admirables de forme et décorés d'ornements d'une beauté exquise. Le plat, forme vieux Sèvres, orné de peintures représentant le buste de Catherine de Médicis, l'écusson et le monogramme de sa famille, par M. Martinet, principal artiste peintre dans l'établissement de M. Rousseau, se fait remarquer par une grande délicatesse de touche et de couleur. La dernière pièce représente une jeune fille grecque tenant un cœur à la main, que deux Amours tâchent en vain de lui enlever. Sur l'enroulement on lit :— "Tous pour un, un pour tous." Ce vase a été exécuté par la méthode introduite, ces dernières années, par les artistes français, appelée "pâte sur pâte sous émail," ou "terre portée," qui consiste à étendre un engobe d'argile colorée de la consistance de la crème sur la faïence blanche, avant la cuisson, sur laquelle on place de nouveau une pâte blanche et liquide, à laquelle, à l'aide du pinceau, on fait prendre la forme de figures ou de tout autre ornement; on continue cette dernière opération jusqu'à ce que les figures et les autres ornements soient assez élevés pour avoir l'air de bas-reliefs; ce résultat obtenu, on y applique les couleurs requises, et on le place dans le fourneau, au grand feu, pendant soixante-seize heures. Le mérite de ce genre d'ouvrage dépend presque entièrement du talent et des connaissances techniques de l'artiste, et pour cette raison les objets ainsi fabriqués sont coûteux; les deux vases, de douze pouces environ chacun, dont nous en avons reproduit un sur notre planche, étaient évalués à £32.

En passant en revue les productions céramiques à l'Exposition de 1862, M. Binns, qui est une autorité sur une pareille matière, ("Practical Mechanic's Journal," 1^{er} novembre 1862), en parlant des productions de M. Rousseau, dit :— "Pour la porcelaine décorée, il n'y a aucun fabricant qui puisse viser à une position plus élevée que celle de M. Rousseau, dont tous les objets trahissent une grande originalité et un certain caractère de génie. M. Rousseau n'est pas un fabricant lui-même, mais un décorateur, et comme tel, il possède plusieurs avantages sur les manufacturiers en général, dont il peut choisir les objets les plus fins, aux formes les plus gracieuses; et tout le monde doit reconnaître que, dans le choix des objets et dans les décorations qu'il y a appliquées, il l'a fait à l'avantage de sa propre réputation et des objets qu'il décore. Il n'y avait, peut-être, à l'Exposition aucune autre collection qui ait obtenu, d'une manière si signalée, l'approbation évidente, si ouvertement exprimée, des manufacturiers anglais, lesquels, avec le département des Sciences et des Arts, en ont acheté les plus beaux spécimens. Toutes les pièces exposées par M. Rousseau étaient petites; mais elles possédaient un cachet mignon, gracieux et artistique, qui compensait amplement le manque de grandeur. Quelques-unes des coupes, tout-à-fait uniques dans leur genre, décorées de figures et d'ornements en or mat étaient d'une grande beauté. Les assiettes et les vases, dont le caractère se rapprochait beaucoup de la porcelaine céladon de Sèvres, décorés de sujets en bas-reliefs, étaient de vrais chefs-d'œuvre de décorations, dont chacun portait l'empreinte du génie et se faisait remarquer par une originalité particulière. Nous avons aussi remarqué un service à dessert, couleur de rose, orné de peintures représentant des groupes d'animaux, — les plus belles que nous ayons vues. Elles sont bien supérieures aux ouvrages qu'on désigne par l'appellation de peintures sur émail; car ces objets font appel à notre goût par l'intermédiaire de l'art et non de la fabrication."

Nous souscrivons entièrement à toutes ces remarques; et nous espérons qu'avant peu M. Rousseau et autres trouveront en Angleterre des imitateurs dans la partie spéciale de l'art industriel qu'ils exploitent. Nous ne doutons que, dans nombre de cas, l'artiste parfaitement versé dans les procédés techniques et les spécialités de l'art du potier, qui se livrait entièrement à la décoration de la faïence et de la porcelaine, n'arrive à des résultats avantageux.



London. From the collection of the late Mr. J. C. Smith, in the possession of the Queen.
J. C. Smith, Esq.

G R O U P,
FROM THE
ROYAL PORCELAIN MANUFACTORY, COPENHAGEN

DANISH PORCELAIN,

FROM THE ROYAL MANUFACTORY, COPENHAGEN.

DENMARK, which, in several branches of industrial art, took so distinguished a position in 1862, evinced no falling off in the production of porcelain for which she has obtained so great a reputation ever since the commencement of the manufacture in the 18th century. Besides the Royal manufactory, the firm of Messrs. Bing & Grøndahl exhibited several works both in coloured porcelain and biscuit of more than average merit.

Of the subjects selected for the accompanying Plate the large gilt plateau was part of a very handsome service executed at the Royal manufactory for the King of Denmark; the plateau, with blue and white arabesques on a red ground, and the plate with cameo medallions of the kings of Denmark, formed part of an old service made for Christian VII.; the plate with a central composition after Thorwaldsen, was one of a set beautifully ornamented with reproductions *en camaïeu*, of the principal works of that celebrated artist. The gentlemen engaged in designing and painting these pieces were Messrs. Heinrich Hansen, Juell, & Monies. The Royal manufactory obtained a medal for its decorative porcelain, and Messrs. Bing & Grøndahl for their statuettes in *bisque*, of which they exhibited (as did also the former establishment) a very beautiful series after Thorwaldsen and other great sculptors, which were remarkable for their artistic excellence and their moderate prices.

Marryat states that the Copenhagen Royal manufactory of porcelain is supposed to have been founded through the instrumentality of the Baron von Lang, of Brunswick, who, after directing the Fürstenberg manufactory in that state with great success, is known to have entered the service of Denmark about the year 1755. However this may be, the first authentic establishment of a porcelain manufactory at Copenhagen was due to an apothecary of the name of Müller, in the year 1772. The capital was created by shares; but in 1775, the parties interested, finding it did not answer, applied for assistance to the government, which thereupon took it into their own hands, paying the shareholders at par. It has since been continued as a government establishment, but has never paid its expenses, the annual deficit in some years amounting to from 10,000 to 15,000 rix-dollars (about £3,000); at present, however, the annual loss has decreased to a very moderate sum.

Müller commenced making figures in biscuit at the beginning of this century; but at his death, in 1807, this branch of the business declined and ceased for many years. Latterly, however, the copying of Thorwaldsen's works in this material has given a great impetus to the establishment; the value of the articles sold having increased from a few hundred dollars to some thousands annually. Those sent to the Exhibition of 1862 became great favourites with the public, and were speedily bought up; indeed, we believe all the contributions in this class from the above manufactories were disposed of during the Exhibition, chiefly to purchasers in this country. The Copenhagen royal porcelain mark is three parallel wavy lines, signifying the Sound, and the Great and Little Belts.

We trust that the flourishing state of the Danish porcelain manufacture will now lead to a greater variety of decorative design; for in that respect there was decidedly scope for advancement, judging from the pieces contributed to the Exhibition. So excellent are its productions as regards form and carefulness of execution, that we have no doubt, were the ornament and subjects more purely national or Scandinavian than they are at present, Denmark might add to its already high reputation, and obtain a great extension for the sale of its porcelain-ware among those connoisseurs with whom it has always been held in high esteem. We were glad to notice an advance made in this path by Messrs. Bing & Grøndahl, we believe, who exhibited an ordinary dinner-service of white-ware, ornamented with a blue pattern of the old Scandinavian type, very original and striking.

PORCELAINE DANOISE,

DE LA MANUFACTURE ROYALE, COPENHAGUE.

LE DANEMARK, qui a occupé une position si élevée dans quelques-unes des branches de l'art industriel représentées à l'Exposition de 1862, n'a pas démenti la grande réputation dont il jouit, depuis le 18^{ème} siècle, pour la fabrication des porcelaines. Outre les objets exposés par la manufacture royale, il y a eu dans le département danois quelques œuvres envoyées par Messieurs Bing & Grøndahl, tant en porcelaine colorée qu'en biscuit, qui possédaient un mérite plus qu'ordinaire.

Le grand plateau doré, un des objets représentés sur la planche ci-contre, faisait partie d'un très-joli service, exécuté à la manufacture royale pour le roi de Danemark; le plateau avec les arabesques bleues et blanches sur un fond rouge, ainsi que l'assiette avec les camées-médallons des rois du Danemark, appartenaient à un vieux service fait pour Christian VII; l'assiette qui avait au centre un dessin d'après Thorwaldsen, formait part d'une série de pièces admirablement décorées de reproductions en camaïeu des œuvres principales de cet artiste célèbre. Les artistes chargés de dessiner et de peindre ces pièces étaient Messieurs Heinrich Hansen, Juel, et Monies. La manufacture royale a obtenu une médaille pour ses porcelaines décorées, et Messieurs Bing & Grøndahl en ont reçu une pour leurs statuettes en *bisque*, dont ils ont envoyé (de même que la manufacture royale) une série superbe, d'après Thorwaldsen et autres grands sculpteurs, remarquables tant pour leur grand mérite artistique que pour la modicité du prix.

Marryat nous apprend que la manufacture royale de porcelaine de Copenhague a été fondée, à ce que l'on croit, par le moyen du baron de Lang de Brunswick, qui a dirigé d'abord, avec beaucoup de succès, la manufacture de Fürstenberg, d'où il passa, vers l'an 1755, au service du Danemark. Quoi qu'il en soit, le premier établissement authentiquement connu d'une fabrique de porcelaine à Copenhague est dû à l'entreprise d'un apothicaire nommé Müller, et remonte à l'année 1772. Le capital fut levé par actions; mais comme les résultats ne répondaient pas à l'attente des fondateurs, ceux-ci demandèrent, en 1775, l'aide du gouvernement, lequel prit la manufacture sous sa direction, remboursant aux actionnaires leurs fonds au pair. Depuis ce temps, l'établissement a été, et est encore, exploité pour le compte du gouvernement, mais à perte: le déficit était pendant quelque temps de 10,000 à 15,000 piastres (environ £3,000); mais à présent la perte annuelle est réduite à une somme très-modérée.

Müller commença à faire des figures en biscuit au commencement de notre siècle; mais à sa mort, en 1807, cette branche dépérit, et cessa complètement pendant quelques années. Dernièrement, cependant, les copies des œuvres de Thorwaldsen, faites en cette substance, imprimèrent un nouvel élan à ces productions; et la valeur des articles de ce genre vendus par la manufacture royale, se monte à plusieurs milliers de piastres au lieu des quelques centaines, qui formaient autrefois le montant de la vente annuelle. Les statuettes de cette espèce exposées en 1862 ont été en si grande faveur, que le public s'est empressé d'en acheter toute la collection. Du reste, il en était de même des autres objets de cette classe envoyés par les manufactures dont nous avons parlé: ils ont tous été vendus avant la fin de l'Exposition, à des acheteurs anglais pour la plupart. La marque de la porcelaine royale de Copenhague consiste en trois lignes ondulées et parallèles, qui représentent le Sund, le petit et le grand Belt.

Nous espérons que l'état florissant de la manufacture de porcelaine danoise induira les fabricants à déployer une variété plus grande dans le dessin des décorations; car, à en juger des pièces envoyées à l'Exposition, il y a de la carrière pour l'avancement et le progrès sous ce rapport. Si le Danemark voulait ajouter à la beauté des formes et à l'exécution soignée qui distinguent ses productions, un cachet plus national, en adoptant pour les ornements et les compositions un style plus empreint du caractère scandinave, il ne pourrait pas manquer de relever encore l'éclat de la renommée dont il jouit, et d'augmenter considérablement la vente de ses porcelaines, que les connaisseurs ont toujours recherchées et appréciées. Nous constatons avec plaisir les progrès faits dans cette voie par Messieurs Bing & Grøndahl, qui ont exposé un service de table en porcelaine blanche, décoré de dessins bleus de l'ancien type scandinave, d'une originalité remarquable.



London. Church of St. Dunstons. Stained glass window. 14th century. (1. A. 12. 7. 2. 1.)

THE HISTORY OF ROBIN HOOD
AND HIS MEN OF MERRIE

THE ROBIN HOOD WINDOW,

BY MESSRS. CHANCE BROS., BIRMINGHAM.

THE high reputation of the Messrs. Chance as glass-manufacturers is so widely extended that further eulogium on our part would be quite superfluous. On referring to the official Report of the Jury, Class 34, we find the following remarks :—"Messrs. Chance Brothers & Co. are large exhibitors in the English department, of crown-glass, sheet-glass of all descriptions, coloured pot-metal, and flashed glass of all colours, patent plate, patent rolled plate, stained and embossed glass, and stained windows. Mr. Chance having kindly consented to act as one of the Jurors in this class, is thus prevented from receiving a medal, to which he is so well entitled. The report made by the experts upon the glass exhibited by Messrs. Chance & Co. places it, in most respects, without a rival."

The design and cartoons for the Robin Hood window were drawn entirely by Sebastian Evans, Esq., M.A., at a time when he was manager of the artistic department of the Messrs. Chance's glass-works, but who has since entered into business on his own account. The glass was manufactured at the establishment under his superintendence, and the general idea of the window—"Robin Hood's last shot"—is thus given by Mr. Evans:—"Robin Hood being sore smitten with fever, betook himself to the prioress of Kirklees, his own cousin and one cunning in leechcraft, to let blood, the which false and cruel woman, being thereunto set on by her infamous favourite Sir Roger of Doncaster, having blooded him in the arm, would by no means staunch the same, but so left him. He in a while, finding himself like to die, sounded feebly a blast on his bugle-horn; whereat Little John, his fellow and most trusty friend, doubting that his gentle master had fallen into some grievous strait, speedily made way into the chamber where he lay, and perceiving the truth of the matter, would incontinently have set fire on the house; but Robin would not that he should do any violence, and calling for bow and arrow, let fly through the window, bidding Little John to bury him wheresoever he should find the arrow; and straightway there he died."

Portions of the old ballad of Robin Hood relating to the subject are introduced on a scroll at the base of the subject, and run as follows :—

"Yet he was beguiled, I wis,
By a wicked woman,
The prioress of Kirkleys,
That nigh was of his kin.
For the love of a knight,
Sir Roger of Doncaster,
That was her own special.
Full evil may they fare."

"Give me my bent bow in my hand,
And a broad arrow I'll let flee;
And where this arrow is taken up,
There shall my grave digged be.
Lay me a green sod under my head,
And another at my feet;
And lay my bent bow at my side,
Which was my music sweet."

Another verse of an old ballad is inscribed on the flag across the canopy-work:—"Gentles and yeomen all, comely, courteous, and good, one of the best that ever bore bow, his name was Robin Hood;" and on the other side, "God have mercy on Robin Hood, and save all good yeomanry."

The collar round the greyhound's neck has the suggestive motto, "Fidèle à la mort." The grotesque figures about the canopies and the cabinet, the serpent strangling the eagle, which supplies the place of one of the crockets; the tapestries in the background, on one of which is represented Jael about to drive the nail into the head of Sisera; and other details, are all arranged so as to carry out the general idea of the artist, who, we would add, has produced a very excellent and original work, which, owing to its unfortunate position in the building, could not be properly appreciated. To Mr. Evans also is due one of the best reviews on the glass department of the International Exhibition, which appeared in the "Practical Mechanic's Magazine," Parts VIII. and IX., 1862.

Both at the Exhibitions of 1851 and 1855, in London and Paris, the highest encomiums of the Juries were given to the window and optical glass of the Messrs. Chance; and the Jury of 1851 specially praised "the magnitude and variety of operations undertaken by this firm, the merit of their works, the liberality, intelligence, and spirit of enterprise which they have manifested, at great cost and risk, in experiments tried for the purpose of introducing into this country branches of manufacture almost exclusively practised hitherto by continental enterprise."

VITRAUX DE ROBIN DES BOIS,

PAR MM. CHANCE FRÈRES, BIRMINGHAM.

LA haute réputation dont Messieurs Chance jouissent comme manufacturiers de verreries nous dispense des justes éloges que nous aurions pu leur rendre ; mais nous citerons les remarques suivantes du rapport officiel du Jury, classe 34 : — “ Messieurs Chance frères ont exposé dans le département anglais une collection grande et variée de verres blancs, de verres à vitres de toute espèce, de métal à miroir coloré, de verres doublés de toutes les couleurs, de glaces coulées et patentées, de glaces laminées et brevetées, de verres colorés et gravés en bosse, et de vitraux peints. M. Chance, qui a bien voulu se charger des fonctions de membre du Jury, n’a pu recevoir la médaille qu’il avait si bien méritée. Les experts rapportent que la verrerie exposée par Messieurs Chance & C^{ie} est, presque sous tous les rapports, au-dessus de toute rivalité.”

Les dessins et les cartons pour les vitraux de Robin des Bois ont été dessinés entièrement par M. Sebastian Evans, M.A., à l’époque où il était à la tête du département artistique des ateliers de Messieurs Chance, et avant de s’être établi pour son propre compte. Le verre pour cette fenêtre a été fabriqué dans l’établissement sous la surveillance du même artiste, qui a conçu l’idée générale du dessin des vitraux, “ La dernière flèche de Robin des Bois,” qu’il explique comme suit : — “ Robin des Bois, souffrant d’un accès violent de fièvre, se rendit chez la prieuse de Kirklees, sa cousine, qui était fort experte en fait de sangsues et de saignées ; mais cette femme, aussi fausse que cruelle, se laissa persuader par son favori infame Sir Roger de Doncaster, de saigner Robin au bras sans rien faire pour étancher le sang qui coulait. Bientôt, se sentant défaillir et croyant mourir, Robin sonna faiblement de son cor de chasse ; là-dessus petit Jean, son compagnon et son ami le plus fidèle, se doutant que son bon maître se trouvait dans un grand embarras, se rendit vite dans la chambre où Robin était couché, et, voyant ce qui en était, il allait mettre le feu à la maison ; mais Robin lui défendit tout acte de violence, demanda son arc et une flèche, qu’il tira par la fenêtre, ordonnant à petit Jean de l’enterrer à l’endroit où il trouvera la flèche ; puis il mourut.”

Sur l’enroulement à la base de la fenêtre sont inscrits des fragments de la ballade de Robin des Bois, que nous avons traduits en vers blancs, aussi littéralement que possible : —

“ Il a été trompé, pourtant,
Par une femme bien méchante,
La supérieure de Kirkleys,
Qui trahit un proche parent,
Afin de plaire au chevalier
Sire Roger de Doncaster,
Qui était son infame amant.
Malheur à eux tous deux, malheur ! ”

“ Donne-moi mon arc tendu et fidèle,
Pour que je lance ma dernière flèche,
Et que ma simple tombe soit creusée
Là où ma flèche sera ramassée.
Mets un carreau de gazon sous ma tête,
Et un antre tout pareil à mes pieds ;
Qu’à mon côté repose l’arc tendu,
Qui a fait les délices de ma vie.”

Un autre vers d’une vieille ballade est inscrit sur la bannière qui passe à travers l’ornement du lambris : — “ Gentilshommes ou francs-tenanciers, à vous tous, salut ! il était beau, courtois et bon, un des meilleurs qui aient jamais porté l’arc, son nom était Robin des Bois ; ” et de l’autre côté : “ Que Dieu ait pitié de son âme, et qu’il prenne sous sa garde tous les bons francs-tenanciers.”

Le collier du lévrier portait la devise : “ Fidèle à la mort.” Tous les différents détails formaient partie intégrale de l’ensemble, et servaient à illustrer l’idée de l’artiste ; tels étaient—les figures grotesques autour des lambris ; le serpent étranglant l’aigle, qui formait un des crochets ; la tapisserie du fond, sur laquelle on voyait Jael sur le point d’enfoncer le clou dans la tête de Sisera. Ajoutons que ces vitraux formaient une œuvre excellente et originale qui n’a pas été appréciée à sa juste valeur à cause de la position défavorable qu’elle occupait à l’Exposition. C’est au même M. Evans que nous devons une des meilleures revues sur la verrerie de l’Exposition,—revue qui a paru dans le “ Practical Mechanic’s Magazine,” livraisons VIII et IX, 1862.

Messieurs Chance ont reçu les plus hautes louanges à l’Exposition de 1851 et à celle de 1855, pour leurs verres optiques et leurs verres à vitres ; et le Jury de 1851 loua particulièrement “ l’étendue et la variété des opérations entreprises par cette maison, le mérite de leurs ouvrages, la libéralité, l’intelligence et l’esprit d’entreprise qu’elle a déployés, en faisant faire, à des frais considérables, des expériences qui avaient pour but d’introduire en Angleterre des branches de fabrication qui jusqu’alors ne s’exerçaient que sur le continent.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. B. Waring, direct.

T A P E S T R Y P A N E L S.

BY

C. H. MOURCEAU, PARIS & REQUILLART & CO, AUBUSSON

TAPESTRY PANELS,

BY MOURCEAU OF PARIS, AND REQUILLART, ROUSSEL, & CHOCQUEEL, AUBUSSON.

BOTH the exhibitors whose productions we have here illustrated were awarded prize medals; C. H. Mourceau, of Paris, “for the greatest perfection of imitation-tapestry woven in Jacquard looms; for regularity of weaving on reps ground, and for softness of tint; for the canopy with flower medallions, and for the Louis XV. panel, after Watteau, called the ‘Bird-catcher.’ To produce this latter work, it required 397 colours and 1,247 changes, and also the highest artistic skill in weaving.” The panel we have selected, to the left in our plate, is manufactured *à la* Jacquard, in the style of Aubusson; but though of unusual excellence, it hardly comes up to that fabric in the delicacy of its tints.

Messrs. Requillart, Roussel, & Chocqueel, of Aubusson, Tourcoing, and Paris, obtained a medal for “moquettes, carpets, and tapestry panels; for excellence of design, colour, and manufacture.” The panel we have selected, about twelve feet high, was executed for the King of Sweden. The other contributions of this distinguished firm in *tapisseries* d’Aubusson were characterized by great excellence of design and manufacture; the light greys, pearl-white, and light tints of green and blue especially, were of unrivalled delicacy. M. Requillart has been distinguished with the order of the Legion of Honour, and the firm received a prize medal at London in 1851 for their moquettes, or velvet-pile carpets, and a medal of honour at Paris in 1855, where the Jury remarked this firm particularly as having “exceeded all expectation in their manufacture of beautiful furniture fabrics in imitation of Beauvais, and their beautiful hangings for doors and windows.”

M. Mourceau also obtained a prize medal in the Great Exhibition of 1851 for a remarkable contribution of furniture-hangings, screens, table-covers, &c., and a medal of honour at Paris in 1855.

In the official Report on Class 21 for this Exhibition we read that “since 1855 an extensive trade has sprung up in France in woven hangings produced on Harness and Jacquard looms, to imitate the tapestries of the Gobelins and of Aubusson. The present Exhibition shows many extraordinary specimens, and we must not omit to notice those exhibited by C. H. Mourceau, of France, as of the highest order of art and excellence in weaving.”

M. Mourceau contributed also a sofa, screen, chairs, &c., covered with his tapestry, richly worked with trophies of musical instruments, flowers, &c., on a delicate green ground,—very pretty, but objectionable, as was also the case with M. Requillart & Co.’s, from their retention of the old straggling scroll-work of the 18th century. Very different in style were the furniture stuffs contributed by M. Fournier, upholsterer to the Empress of the French, whose white satin sofa, blue satin chair, and green wall-hangings, erred on the other side, in floridness of colour and design. Among the private manufacturers of carpets we remarked as especially praiseworthy Gadrat & Co., of Meaux, whose rugs, in the Oriental style, were harmonious in tone and excellent in design; and Imbs, of Brumath (Bas-Rhin), who exhibited a remarkably pretty design of roses and trellis-work. Among others of great general merit, Arnaud-Gaidan and C. Gravier, of Nîmes, indulge in a colossal floral style of decoration, which is far behind the time, although some of the colouring in the productions of the latter exhibitor was well arranged. Taken altogether, the art of design, as applicable to manufactures of this class in France, appears capable of great improvement.

The French Jury of Inspection for admission to the Exhibition record as noticeable, since the year 1861, an increased demand for Aubusson fabrics, the production of which has been nearly doubled; the more perfect rendering of paintings in the Gobelin and Beauvais tapestries; the increasing extension of the chenille-carpet manufacture, and velvet-pile carpets, called “*de la Savonnerie*”; the introduction of new mechanical processes in chenille fabrics; the perfection attained in weaving fine velvet-pile carpets and furniture stuffs; the employment of the Jacquard machine, moved by mechanism; and the reduction, by almost a third, in the price of printed carpets since their introduction into France. Aubusson (Creuse) has for a long period been celebrated for its tapestry. It is traditionally stated that the town was built in the 8th century, round a strong castle, the lord of which afforded protection to a party of Saracens, who escaped from the defeat of Abderrahman by Charles Martel, A.D. 732. They settled there and established the wool-dyeing trade. At present it contains a population of over 5,000 inhabitants, many of whom are engaged in the manufacture of carpets, tapestry, coarse woollens, and calicoes.

PANNEAUX DE TAPISSERIE,

PAR MOURCEAU DE PARIS, ET REQUILLART, ROUSSEL & CHOCQUEEL, AUBUSSON.

DES médailles ont été décernées à l'un et à l'autre des deux exposants dont nous reproduisons les produits dans notre illustration. M. C. H. Mourceau a reçu cette distinction pour “la grande perfection de ses tapis d'imitation tissés au métier Jacquart; pour la régularité du tissage sur un fond de reps; pour le dais aux médaillons de fleurs, et pour le panneau Louis XV appelé ‘l'Oiseleur,’ d'après Watteau. Pour la fabrication de cette pièce il n'a pas fallu moins de 397 différentes couleurs et de 1,247 changements ou variations, et le tissage exigeait un talent artistique de premier ordre.” Le panneau qu'on voit à gauche sur la planche ci-contre a été fait à la Jacquart et dans le genre des tapis d'Aubusson. C'est un ouvrage d'un mérite peu ordinaire; mais il ne peut rivaliser, cependant, avec les produits d'Aubusson pour la délicatesse des nuances.

Messieurs Requillart, Roussel & Chocqueel ont obtenu la médaille “pour tapis de moquette et panneaux de tapisserie; pour la supériorité des dessins, des couleurs et de la fabrication.” Le panneau que nous avons reproduit, haut d'environ douze pieds, a été fait pour le roi de Suède. Les autres tapis d'Aubusson exposés par cette maison se distinguaient par la beauté des dessins et la supériorité de la fabrication; le gris clair, le blanc de perles et les nuances claires de vert et de bleu étaient d'une délicatesse sans pareil. M. Requillart a été nommé chevalier de la Légion d'Honneur. La maison a reçu, en outre, une médaille de prix à Londres, en 1851, pour ses tapis de moquette et tapis veloutés; et en 1855, à Paris, elle obtint une médaille d'honneur, et le Jury ajouta la remarque que Messieurs Requillart & C^{ie} “se sont surpassés dans le travail de leurs beaux tapis, genre de Beauvais, et de leurs belles tentures pour portières et fenêtres.”

M. Mourceau aussi a reçu une médaille de prix en 1851, pour sa collection de tentures de meubles, de paravents, de tapis de table, etc.; et une médaille d'honneur à Paris en 1855.

Dans le rapport officiel, classe 21, de la dernière Exposition, il est constaté que “depuis 1855 il s'est élevé en France un commerce considérable en tentures tissées à hante lisse et au métier Jacquart, dans le genre des tapisseries des Gobelins et d'Aubusson. Il y a à l'Exposition actuelle des spécimens remarquables de ce genre; et nous croyons devoir parler de ceux qui ont été exposés par C. H. Mourceau, de France, qui se distinguent par un travail et un mérite artistique de premier ordre.”

M. Mourceau a exposé, en outre, un sofa, un paravent, des chaises, etc., couverts en tapisserie richement ornée de trophées, représentant des instruments de musique, des fleurs, etc., brodés sur un fond vert tendre. Les étoffes d'ameublement de M. Fournier, tapissier de l'impératrice de France, erraient dans ce que son sofa de satin blanc, sa chaise de satin bleu et ses tentures vertes étaient certainement trop fleuris, tant pour le dessin que pour les couleurs. Parmi les fabricants de tapis qui méritent le plus d'éloges, nous avons remarqué Gadrat & C^{ie}, de Meaux, dont les tapis de foyer, dans le style oriental, étaient d'un ton harmonieux et d'un dessin excellent; et Imbs, de Brumath, Bas-Rhin, qui a exposé un dessin charmant de roses et de treillis. Mentionnons aussi Arnaud-Gaidan et C. Gravier, de Nîmes, qui se plaisent dans un genre de décoration fleurie, de proportions colossales,—genre bien arriéré; cependant, quelques-unes des pièces exposées par C. Gravier présentaient un excellent assortiment de couleurs. L'art du dessin, dans son application à ce genre de produits, est encore susceptible de grandes améliorations en France.

Le Jury d'admission de France signale parmi les progrès faits depuis 1851: le débouché plus grand pour les tapisseries d'Aubusson, dont la production a presque doublé; l'imitation plus parfaite de la peinture et de la tapisserie des Gobelins et de Beauvais; l'extension de plus en plus grande du tapis *chenille* et du tapis velouté dit “tapis de la Savonnerie;” l'introduction de nouveaux procédés mécaniques pour la fabrication du tapis dit chenille; la perfection à laquelle on est arrivé dans le tissage de la moquette veloutée pour tapis et pour meubles; l'emploi du métier Jacquart mû mécaniquement; et la réduction d'un tiers environ dans le prix de la moquette imprimée, depuis qu'elle a été introduite en France. Aubusson (Creuse) jouit depuis longtemps d'une grande célébrité pour ses tapisseries. S'il faut en croire la tradition, cette ville a été bâtie, pendant le 8^{ème} siècle, autour d'une forteresse, qui offrait la protection de ses murs à quelques Sarrasins qui s'y étaient réfugiés après la défaite d'Abderrahman par Charles Martel, 732, et y établirent une teinturerie. La ville compte actuellement 5,000 habitants, qui s'occupent, pour la plupart, de la manufacture de tapis, de tapisseries, de tissus de laine et de calicots.



Statues: 1. *Providence*, by J. B. Carpeaux; 2. *Justice*, by J. B. Carpeaux; 3. *Liberty*, by J. B. Carpeaux.

1. by M. Gaudier; 2. by J. B. Carpeaux; 3. by M. Maillol. Paris.

ZINC AND BRONZE STATUES,

BY BOY, GRAUX-MARLY, & MIROY BROTHERS, PARIS.

PRIZE MEDALS were awarded to the three exhibitors whose works we have selected for illustration in the accompanying plate: M. Boy “for excellence of design and manufacture of important figures in zinc,” M. Graux-Marly “for good design and workmanship,” and Miroy Brothers “for good and economical production of important objects in zinc for ornamental purposes.”

The height of Boy’s “Nubian Warrior” was about 3 feet 8 inches. This will serve as a standard for the remaining figures. It was excellently cast in zinc, chased, coppered, and bronzed, and formed one of a series of representations of ancient warriors. M. Boy also exhibited several very *outré* figures of musicians, soldiers, &c., after the wildest manner of Callot, by the sculptor Gauthier. We cannot but think the grotesqueness and violent attitudes of these works, though they have proved popular, are very objectionable. The figures in bronze by Graux-Marly were characterized by a much higher style of art, and nothing could surpass the fine modelling and execution of the male and female Egyptian torch-holders by the sculptor A. Toussaint.

Miroy Brothers contributed a large and varied collection, principally in zinc, cast, chased, bronzed, silvered, and gilt. Besides the spirited representation of a retainer in mediæval costume, bearing a cresset, were especially to be noticed small life-size figures of barbarian warriors with standards, in bronze partly gilt, serving as branch light-holders.

Mr. Alfred Tylor, in his official Report on this class in the Exhibition of 1862, observes that “there is no greater advance since 1851 in the whole of Class 31, than is to be met with in the department of French bronzes and their imitations in zinc. There are a few examples of great merit in this branch of trade from other countries; but they at present appear to be only exotics transplanted from French soil, rather than a natural product of the countries which exhibit them.

“In 1851 only a small exhibition of this now important branch of commerce was sent over, and those makers who received the Council medal in 1851 are by no means foremost in the present Exhibition. As in all trades in which taste is an important element, a constant succession of new designs is required; and these are not only costly, but require the taste and devotion of an artist, joined with the energy and perseverance of a man of business. Success and riches, which, in other businesses, help progress by enabling costly machinery to be erected, appear to be rather barriers to progress in this branch of industry, which depends for success on the personal attention of the manufacturer, and on the spirit, novelty, and originality of its productions, and requires no expensive plant or factories. As regards zinc bronzes, the first cost of the plaster model and the metal moulds for such work is of course considerable. Zinc figures are cast in metal moulds, which take to pieces, generally in several parts. These parts are soldered together with soft solder, and then galvanized and bronzed, and cost very little for wages and material, perhaps not one-fourth of the price of real bronze. They have formed an important branch of commerce, and spread many good examples of tasteful metal-work amongst a class who have not the means of purchasing more expensive objects. The imitation cannot compete in quality with the real bronze, because, however well cast the works in zinc may be, they have the appearance of moulded work, the surfaces being left from the mould, and only the joints repaired; while real bronze—touched in every part by the hand of the skilful chaser—has a life and vigour which the cultivated amateur can appreciate. In Paris are to be found many artists whose time has been especially devoted to modelling figures to be rendered in bronze; foundries which can produce in metal the most delicate lines of the model, and chasers combining the manual dexterity of the most skilful artisan with the feeling and spirit of the artist; and the Jury could not help expressing their sense of the superiority of the French workmen trained in schools by artists conversant with metal-work.”

We fully concur with the above remarks, with the exception of the supposed inevitable superiority of bronze over zinc casting. There is no reason, that we are aware of, why the same amount of chasing should not be given to one material as to the other; and the greater applicability of zinc to works of a colossal size speaks highly in its favour.

STATUES DE ZINC ET DE BRONZE,

PAR BOY, GRAUX-MARLY, ET MIROY FRÈRES, PARIS.

LES trois exposants dont nous reproduisons les œuvres ont reçu chacun une médaille : M. Boy “pour la supériorité du dessin et du travail qui distinguait ses figures en zinc ;” M. Graux-Marly “pour dessins et travail excellents,” et Miroy frères “pour l’économie dans la production d’objets importants en zinc pour ornementation.”

Le “Guerrier nubien,” de Boy, avait 3 pieds 8 pouces de hauteur, ce qui donnera la mesure des autres pièces. Cette figure, moulée en zinc, ciselée, et bronzée, formait partie d’une série de statues d’anciens guerriers. M. Boy avait aussi à l’Exposition plusieurs statuettes de musiciens, de soldats, etc., exécutées par le sculpteur Gauthier ; c’étaient des figures outrées et des plus fantastiques dans le genre de Callot. Ces œuvres, marquées par des attitudes grotesques et violentes, nous paraissent fort répréhensibles, malgré la popularité dont elles jouissent. Les objets en bronze exposés par Graux-Marly trahissaient un style d’art bien plus élevé ; et on ne pourrait rien voir de plus fini que le modelage et l’exécution des deux porte-flambeau égyptiens, homme et femme, par le sculpteur A. Toussaint.

La collection de Miroy frères était nombreuse et variée, et consistait principalement en objets de zinc moulés, ciselés, bronzés, argentés et dorés. Outre la statue, pleine de verve, représentant un domestique en costume du moyen-âge, nous avons remarqué quelques statues de guerriers barbares, en bronze doré en partie, portant des étendards et tenant des flambeaux à bras.

M. Alfred Tylor fait les remarques suivantes dans son rapport sur la classe 31 à l’Exposition de 1862 : — “Il n’y a rien dans cette classe qui trahisse des progrès plus marqués que les bronzes et les imitations de bronzes qu’on voit dans le département français ; les autres pays ont, certainement, quelques objets de la même classe d’un grand mérite, mais on les prendrait pour des produits exotiques transplantés du sol de la France plutôt que pour les œuvres des pays qui les ont exposés. La collection de ces sortes d’objets envoyée à l’Exposition de 1851 était peu considérable, et ceux des exposants qui ont reçu une médaille de conseil alors étaient loin d’occuper le premier rang en 1862. Comme toutes les industries qui s’adressent au goût, celle des bronzes exige pour réussir une succession constante de nouveaux dessins, lesquels ne sont pas seulement fort coûteux, mais ils demandent que le bon goût et le dévouement de l’artiste s’y trouvent combinés avec l’énergie et la persévérance de l’homme d’affaires. La réussite et les richesses, qui servent en général à donner l’élan aux affaires, en établissant des manufactures et des machines dispendieuses, paraissent être plutôt un obstacle aux progrès dans cette branche d’industrie, qui ne demande ni fabriques, ni matériel de prix, mais son succès dépend entièrement des soins personnels du fabricant, de la verve, de la nouveauté et de l’originalité de ses produits. Quant aux objets en zinc, le premier déboursement pour des modèles de plâtre et pour des moules en métal est, sans doute, considérable. Les figures en zinc se moulent généralement en plusieurs parties séparées, dans des moules de métal qu’on peut démonter. Puis, après avoir réuni ces parties à l’aide d’une soudure molle, on galvanise et bronze toute la pièce. Le coût des matières premières et du travail se monte à très-peu de chose, pas au quart de ce que coûtent les bronzes réels. Ces imitations en zinc ont atteint une grande importance dans le commerce, et elles ont le mérite d’avoir mis de beaux spécimens d’objets d’art à la portée des personnes qui ne sont pas assez riches pour acheter des objets plus coûteux. L’imitation, cependant, ne peut rivaliser avec le bronze réel ; car, quelle que soit la perfection des pièces en zinc, on voit au premier regard qu’elles sont moulées, puisqu’on les laisse telles qu’elles sortent du moule et on n’en repasse au ciseau que les jointures ; tandis que les bronzes réels passent sous la main du ciseleur, qui retouche chaque partie de l’ouvrage, lui donnant une verve, une vigueur, que le connaisseur ne peut manquer d’apprécier. Il y a à Paris nombre d’artistes qui s’occupent principalement à modeler des figures qu’on doit reproduire en bronze ; on y trouve aussi des fonderies qui reproduisent en métal les lignes les plus délicates des modèles ; et des ciseleurs qui combinent la dextérité manuelle de l’artisan avec tout le sentiment et l’ardeur de l’artiste. Aussi le Jury croit-il devoir exprimer sa haute appréciation de la supériorité des ouvriers français, qui se forment dans des écoles spéciales et sous la direction d’artistes qui sont au courant de tout ce qui a rapport aux ouvrages en métaux.”

Nous sommes parfaitement d’accord avec l’auteur de ces remarques ; sauf, que nous n’admettons pas que les zincs doivent nécessairement être inférieurs aux bronzes.



1. by M. Fournier. 2. by M. Jarry. 3. by M. M. Brinoux. Paris.

SILVERSMITHS' WORK.

ARTISTIC WORK IN SILVER.

BY A. & F. FANNIÈRE BROS., L. G. JARRY, AND BRUNEAU & CO., PARIS.

THE Messrs. Fannièrè were awarded a prize medal by the International Jury of Class 33 “for silver articles for the table; consisting of teapots, sugar-basins, sauce-boats, salt-cellars, &c. &c.; objects of daily use, distinguished by excellence of design, in the style of the 16th century: also wine-coolers in the antique style, the ornaments and figures being well designed and modelled. MM. Fannièrè’s works are highly artistic.” As a recognition of M. Fannièrè’s merit, he has received the Cross of the Legion of Honour.

M. Bruneau & Co. obtained Honourable mention “for general merit, variety of fancy jewels, memorandum-books, cups, &c., combining elegance and novelty.” M. Bruneau was awarded also a medal at London in 1851, and a first-class medal at Paris in 1855.

M. L. G. Jarry, senior, received Honourable mention “for excellent workmanship; jewels for fancy objects in coloured gold, style Louis XVI., well chased and executed; and a pretty agate cup mounted in silver oxydized, and carefully chased.” He is also the holder of a first-class medal in the Paris Exhibition of 1855. The agate cup in our illustration is the one especially noticed by the Jury. The silver tazza, with figures of satyrs, fauns, and children at the base, by Bruneau & Co., and the engraved glass, mounted in open-worked silver, vine foliage, together with the spoon, serve to prove that the remarks of the Jury in praise of the productions of these firms were fully justified.

As regards MM. Fannièrè, their works in silver, taken from an artistic point of view, whether in respect of design or execution, found few, if any, rivals in the whole Exhibition. They were distinguished by a crispness, delicacy, and vigour, which served admirably to embody and carry out the richness of fancy displayed in their designs. Owing to some difficulty on the part of the proprietors, we were unable to obtain anything exhibited by these gentlemen but the teapot in the Renaissance style, finely executed in oxydized silver for Mr. Henry Dufresne, himself an artist of unusual ability. Among other beautiful pieces made by MM. Fannièrè was to be remarked a small circular iron *repoussé* shield, a commission from the late M. Lepage, ornamented with subjects from “Orlando Furioso,” which, though unfinished, evinced such spirit and delicacy of touch as are to be found only amongst the best masters. We would add, that their smaller objects, such as fans, cigar-cases, brooches, and pins, finely chased in oxydized silver, were specimens also of most exquisite workmanship.

All these objects are executed in oxydized silver; and it is perhaps almost unnecessary at the present time to insist on its superiority, for the production of works intended to be of an artistic character, over the burnished and glittering groups of silver which were so much the vogue during the first half of this century. Thanks to the improved taste of purchasers, and also of the manufacturers themselves, the use of oxydized silver for artistic works has become very general, although it has had to contend with the attraction that the precious metals in their polished state possess with the public in general, from their bright, cheerful, and rich look, especially when placed on the festive board, and sparkling in reflected light. It may be urged, that in silver thus treated one of its peculiar qualities is wilfully ignored or discarded; and we are fain to admit that such an objection to the use of oxydized silver is not without force, since several common metals present a perfectly similar effect; and indeed, unless the spectator were informed that the work was in silver, he might as well have believed it to be in iron, or pewter, or zinc, or a compound metal of an ordinary character. If the value of the object depends on the art displayed in its design and fabrication, and not on the material, why make use of an expensive metal, to which you give the appearance of a common one? Certainly one of the great charms of silver, as a metal, is the rich and glittering appearance of which it is capable; and wilfully to render it as dull as lead, appears an unreasonable proceeding. We are not questioning for a moment the superiority of oxydized silver over burnished silver for groups of figures and the better class of works in decorative art; but we do question the good sense, and consequently the good taste, of bringing a noble and expensive metal down to a level in appearance with a common and cheap one. For the rest, France herself has not yet learnt to give up polished silver-work; and we remarked that some houses, such as those of Balaine, Gombault, Debain, and Odier, still keep to the old fashion of burnished silver ornamental-work.

OBJETS D'ART EN ARGENT,

PAR A. & F. FANNIÈRE FRÈRES, L. G. JARRY, ET BRUNEAU & C^{ie}, PARIS.

LE Jury de la classe 33 a décerné une médaille à Messieurs Fannière “pour objets en argent destinés au service de la table,—théières, sucriers, saucières, salières, etc., dans le style du 16^{ème} siècle, remarquables par la perfection du dessin : ainsi que pour des rafraîchissoirs, style antique, dont les figures et les ornements étaient admirablement dessinés et modelés. Les ouvrages de Messieurs Fannière ont un cachet tout-à-fait artistique.” M. Fannière est chevalier de la Légion d'Honneur.

Messieurs Bruneau & C^{ie}, qui ont reçu une médaille à Londres, 1851, et une médaille de première classe à Paris, 1855, ont obtenu une mention honorable “pour mérite en général, bijoux de fantaisie, agendas, coupes, etc.”

M. L. G. Jarry, qui a reçu une médaille de première classe à Paris, 1855, a obtenu une mention honorable “pour perfection de travail ; et pour objets de fantaisie en or coloré, style Louis XVI, admirablement ciselés et exécutés ; et pour une charmante coupe en agate montée en argent oxydé, et ciselée avec soin.” C'est la coupe que nous avons reproduite. La *tazza* en argent, décorée à la base de figures de satyres, de faunes et d'enfants, par Bruneau & C^{ie}, ainsi que la coupe en verre, montée en argent travaillé à jour, et la cuillère prouvent que cette maison méritait bien les éloges que lui a donnés le Jury.

Quant à Messieurs Fannière, leurs ouvrages en argent, considérés sous le point de vue artistique, tant pour le dessin que pour l'exécution, avaient bien peu de rivaux dans toute l'Exposition. Ils se faisaient remarquer par une richesse d'ornements, une délicatesse de forme et une vigueur d'exécution qu'on trouve rarement combinées ensemble. Par suite de quelque difficulté provenant de la part des propriétaires de ces objets, nous n'avons pu reproduire, de toutes les pièces exposées par cette maison, que la théière, style renaissance, admirablement exécutée en argent oxydé pour M. Henri Dufresne, qui est lui-même un artiste de mérite. Parmi les autres beaux objets de Messieurs Fannière, nous avons remarqué un petit bouclier circulaire en fer repoussé, une commande de feu M. Lepage, orné de sujets tirés de “Roland Furieux,” lesquels, quoique pas finis, trahissaient une vigueur et une délicatesse de touche qu'on ne trouve que dans les œuvres des grands maîtres. Les petits objets exposés par cette maison, tels que porte-cigares, éventails, broches et épingles, admirablement ciselés en argent oxydé,—étaient aussi des spécimens d'un travail des plus exquis.

Tous ces objets sont en argent oxydé ; et il est peut-être presque inutile de parler de la supériorité que ce métal ainsi préparé possède, pour la production des ouvrages qui visent à un caractère artistique, sur les groupes en argent bruni et brillant, si en vogue pendant la première partie de ce siècle. Grâce à l'amélioration du goût chez les acheteurs et les fabricants eux-mêmes, l'emploi de l'argent oxydé pour les ouvrages d'art est devenu général, malgré la lutte qu'il a eu à soutenir contre l'attraction naturelle que possèdent, aux yeux du public en général, les métaux précieux polis, à cause de leur éclat et de leur richesse, surtout lorsque, placés sur la table des festins, ils scintillent de mille lumières. On peut faire valoir avec raison qu'en employant l'argent ainsi préparé, on renonce volontairement à une des plus belles qualités de ce métal ; et nous reconnaissons volontiers, que cette objection à l'emploi de l'argent oxydé n'est pas sans fondement ; car on arriverait à produire le même effet en faisant usage de certains métaux communs ; nous avouerons même, qu'à moins d'être informé que l'ouvrage est en argent, on pourrait tout aussi bien le croire en fer, en étain, en zinc, etc. Si la valeur de l'objet dépend de l'art qu'on a déployé dans sa forme et dans sa fabrication, et nullement de la substance première, pourquoi employer, en effet, un métal coûteux auquel on donne l'apparence d'un métal commun ? Un des plus grands charmes de l'argent, comme métal, est certainement cet air riche, cette qualité de scintiller, qu'il possède ; et il paraît déraisonnable de le rendre, à dessein, aussi sombre que le plomb. Nous sommes loin de mettre en doute la supériorité de l'argent oxydé sur l'argent bruni, pour les groupes de figures de l'ordre le plus élevé de l'art décoratif ; mais nous mettons en doute le bon sens, et conséquemment le bon goût, de rabaisser, du moins quant à l'apparence, un métal précieux au niveau d'un métal commun. Du reste, la France elle-même n'a pas encore abandonné la fabrication des ouvrages en argent poli ; et nous avons remarqué que quelques maisons, telles que celles de Balaine, de Gombault, de Debain et d'Odiot, se tiennent à la vieille méthode d'exécuter en argent bruni les objets d'ornement faits de ce métal précieux.



London Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. B. Waring, direct.

AN ENAMELLED VASE,
BY
L. J. L. HUBERT, PARIS.

A CANDELABRUM,
BY
BAINGO, FRÈRES, PARIS.

ENAMELLED VASE AND CANDELABRUM,

BY L. J. L. HUBERT, AND MM. RAINGO BROS., PARIS.

THE most ambitious attempt in enamelling to be found in the Exhibition of 1862 was, decidedly, the large and very remarkable vase manufactured by M. Hubert, who received Honourable mention from the International Jury of Class 33, "for general merit." We would add that this was the only thing exhibited by M. Hubert, and that it did not, in our opinion, obtain the particular distinction which it merited; although the handles of the vase were very disproportionate to its size. The height of this vase was about two feet, and it was entirely the work of M. Hubert himself, whose taste was formed, and whose practical knowledge was obtained, in the atelier of the late celebrated goldsmith and jeweller Froment-Meurice. The body of the vase was composed of steel, relieved with figures, masks, &c., in gold and oxydized silver, richly enamelled. The four seated figures represent the Seasons, the flesh-portions being formed of ivory, and the draperies executed in *repoussé* silver, which M. Hubert has succeeded in enamelling to great perfection; a very difficult and delicate operation, considering the number of folds, and the danger of the enamel clogging or splitting in the furnace. The garland of flowers which Spring holds in her hand is especially a triumph of tasteful manipulation. The four groups on the foot of the vase represent Earth, Air, Fire and Water, and are finely chased in oxydized silver. The vase is surmounted by a sphere, on which Cupid, carved in ivory, guides a bronze car, drawn by enamelled butterflies. The general effect of this remarkable piece of workmanship was rich in the extreme; and with a little more taste in point of design, would stand comparison with some of those fine works of the same class produced by the great goldsmiths of the 16th century.

The candelabrum by MM. Raingo Brothers illustrates a very different class of art; being executed by the *champlevé* method as far as regards the enamel-work, which was applied on bronze-gilt, in the neo-Greek style, now so much in vogue in France. The Messrs. Raingo hold a very high position in the manufacture of *bronzes d'art*, having received a first-class silver medal at Paris in 1855, with very flattering remarks from the International Jury, and having been appointed manufacturers to H.M. the Emperor and Empress of France. This firm received also a prize medal in the Exhibition of 1862 "for good workmanship and design." (For another illustration of their work see Plate 257.)

The peculiar style of enamelling adopted by M. Hubert is called goldsmith's enamel, and was carried to its greatest perfection by the Italian artificers of the 16th century. That versatile genius Cellini, in his "*Trattato dell' Oreficeria*," gives a full and detailed account of the process, of which a translation will be found in Mr. Digby Wyatt's valuable book on "*Metal-work and its Artistic Design*," published by Day & Son, 1852. The same skill, observes Cellini, is required by the enameller as the painter displays in his art, enamelling being very similar; both colours and enamels being rendered liquid, the former by means of oil or water, the latter by fire. In enamelling, however, the colours are put on as a paste, with a small metal spatula; and the firing requires much experience, both as to the exact moment when the fusion has taken place properly, and the changes which occur, in some cases, as regards tint. We may add that Cellini only speaks of enamelling as applied to gold and silver, whilst M. Hubert has used it on steel, and with perfect success. This art has also lately been applied to iron, originally as an anti-corrosive, and latterly as a decorative adjunct as well. This practice has made great progress within the last ten years, but may be considered still as in its infancy. Nevertheless, the examples sent to the Exhibition by the Patent Enamel Company, Birmingham, were remarkable both for large size and artistic merit; being suited to every kind of use, external and internal. Originally introduced for the useful purpose of lining iron vessels, by Dr. Hickling, in the year 1799, and for a long period confined to simply coating cast-iron and other hollow ware, the practice appears now to be applicable to decorative purposes with great effect.

VASE ET CANDÉLABRE ÉMAILLÉS,

PAR L. J. L. HUBERT, ET MM. RAINGO FRÈRES, PARIS.

LE spécimen d'émaillure le plus ambitieux qui se trouvât à l'Exposition de 1862 était, sans contredit, le grand vase de M. Hubert, qui a reçu du Jury international, classe 33, une mention honorable pour "mérite général." Ajoutons que M. Hubert n'a exposé rien autre chose que ce vase, et qu'à notre avis il n'a pas reçu toute la distinction qu'il méritait, tout en admettant que les anses du vase n'étaient pas du tout proportionnées à sa grandeur. Ce vase, haut de deux pieds, est entièrement l'ouvrage de M. Hubert, dont le goût et les connaissances pratiques ont été formés et développés dans les ateliers du célèbre orfèvre et joaillier feu Froment-Meurice. Le corps du vase est en acier relevé de figures, de masques, etc., en or et en argent oxydé, richement émaillé. Les quatre figures assises représentent les Saisons; la chair des figures est formée en ivoire et la draperie, en argent repoussé, émaillé avec la plus grande perfection, malgré la difficulté qu'offrait l'exécution de ce travail, à cause des nombreux plis et du danger qu'il y avait que l'émail ne s'embarrassât ou ne se fendît au four. La guirlande de fleurs que le Printemps tient à la main est un triomphe de goût et de manipulation. Les quatre groupes sur le pied du vase, qui représentent la Terre, l'Air, le Feu et l'Eau, sont admirablement ciselés en argent oxydé. Le vase est surmonté d'une sphère, sur laquelle un Cupidon en ivoire conduit un char de bronze attelé de papillons émaillés. L'effet général de cette œuvre remarquable est excessivement riche; et avec un peu plus de goût, sous le rapport du dessin, ce vase aurait pu se comparer à quelques-uns des plus beaux ouvrages de ce genre produits par les grands orfèvres du 16^{ème} siècle.

Le candélabre de Messieurs Raingo frères appartient à une autre classe d'art: l'émail y est exécuté dans le genre champlevé, et appliqué sur du bronze doré, dans le style néo-grec, si fort en vogue en France. Messieurs Raingo occupent une position très-élevée parmi les manufacturiers des bronzes d'art; ils ont reçu en 1855, à Paris, une médaille de première classe, accompagnée de quelques remarques très-flatteuses de la part du Jury international, et ils ont été nommés fournisseurs de l'empereur et de l'impératrice de France. La même maison a reçu à l'Exposition de 1862 une médaille "pour excellent travail et dessin." (Pour une autre illustration des œuvres de Messieurs Raingo voyez planche 257.)

Le style d'émaillure adopté par M. Hubert s'appelle l'émaillure de l'orfèvre, et ce genre d'émaillure a été porté au plus haut degré de perfection par les artisans italiens du 16^{ème} siècle. Cellini, ce génie si versatile, donne, dans son "Trattato dell' Oreficeria," une description complète et détaillée de ce procédé; et on en trouvera la traduction dans l'ouvrage de M. Digby Wyatt, "Metal-work and its Artistic Design," publié par Day & fils, 1852. L'émailleur, dit Cellini, a besoin du même talent que le peintre, dans son art; car l'émaillure ressemble à la peinture en ce que les émaux sont liquéfiés aussi bien que les couleurs,—celles-ci à l'aide de l'huile ou de l'eau, ceux-là par le feu. Dans l'émaillure, cependant, les couleurs s'appliquent à l'aide d'une petite spatule en métal, et puis le traitement de l'émail au feu demande beaucoup d'expérience, pour observer exactement le moment où la fusion s'est opérée, et les changements de nuances qui ont lieu quelquefois. Ajoutons que Cellini ne parle que de l'émaillure sur or ou argent, tandis que M. Hubert a appliqué l'émail à l'acier avec un succès parfait. L'émail a été également appliqué au fer comme un moyen anti-corrosif d'abord, et depuis quelque temps aussi comme décor. Cet art d'émailler sur fer a fait des progrès considérables depuis dix ans; mais il est encore dans son enfance. Cependant, les exemples exposés par la compagnie d'Émaillure Brevetée, de Birmingham, étaient fort remarquables tant pour la grandeur qu'au point de vue de l'art, et étaient parfaitement adaptés pour l'usage extérieur ou intérieur. Cet art, introduit en 1799, pour doubler les vaisseaux en fer, ne s'appliqua pendant longtemps qu'à la doublure d'objets creux en fonte; mais à présent on s'en sert avec beaucoup de succès pour la décoration.



BRONZES FROM JAPAN & CHINA

1, 2. Contribution by Mr. Barton. 3, 4. by Frau Schmidt & Co.
5. by M^r Rowland. 6, 7, 8, 9, 10, 11. by Sir R. Alcock & Co.

BRONZES FROM JAPAN AND CHINA.

THE Japanese bronzes which we have selected for illustration are from the collections of Sir R. Alcock, C.B., Dr. Barton, and Messrs. Remi, Schmidt, & Co. The variety, cleverness, and quaintness of the Japanese bronzes, and the beauty of their material, were very striking. They were of all classes of design, from purely conventional to the perfectly realistic; and, although pervaded by a strong sense of grotesque fun, were full of a true feeling for nature.

The candlesticks were very numerous, some rising from dragons, some from storks,* a common design for which is seen in No. 8; others formed by branches of trees, foliage, &c. The folding pocket candlesticks were peculiarly curious and ingenious. Some of the vases, the inlaid ones especially, were of a purity of outline which might vie with the best antiques of Greece or Rome. The damascening of these was also remarkably delicate, as seen in No. 3. For spirited design and difficulty of casting, nothing could be finer than Dr. Barton's large dragon vase, No. 1, every minute detail of which aided the expression of the monster's furious rage. How grotesquely and yet how truthfully nature was adapted, may be judged of by the subjects numbered 2, 6, and 10; the two first being paper-weights, the third a lamp. The awkward scuttling of the cuttle-fish, the greediness and pugnacity of the sea crayfish, the squeaking mouse-like bat in full flight, were wonderfully rendered. No. 4 is an incense-burner with open-work cover, on elephant-head tripod vase, surmounted by a recumbent elephant. From its close resemblance to the great enamelled stove found in the Summer Palace, it is probably of Chinese manufacture. No. 11 is a lamp composed of three separate parts, all the ornament being formed by conventional representations of clouds. In this, as in most of their work, the Japanese evince their fondness for making small pieces, and then joining them to form one large design. Besides these were to be remarked a number of scent-bottles, modelled after pomegranates, gourds, and other fruit; baskets of wicker-work pattern, over which crawls a bee, snail, or other insect, to relieve the flatness of the surface. Nature was exquisitely reproduced in small branches or sprigs of foliage, tortoises, &c.; whilst the boldest and most unorthodox principle of design was successfully carried out in a bronze vase, the sides of which represented the mountain Fusi-Yama, on a stand formed of conventional waves and spray. We may add, that the figure-subjects in this collection, mainly horsemen, were not very good; and this may arise from the fact that the artist has no higher position assigned to him than an ordinary mechanic; architect and carpenter, sculptor and brazier, belonging to the same class, with the difference only obtained by superior wealth.

Copper, the basis of bronze, abounds in Japan. Thunberg describes it as containing more gold, and being finer, than any in the world. It is used largely for roofs, ships, domestic utensils, tobacco-pipes, and, indeed, every conceivable purpose.

Tin, also, is plentiful; and Golownin states, that not only musket-bullets, but even cannon-balls, are cast of tin, which serve the purpose of the Japanese, who have had no wars for 200 years. Thus abundantly provided with the materials for bronze, it is no wonder that it has become so largely used and so well manipulated in the hands of an intelligent and observant race.

The art of bronze-casting is one of the very highest antiquity in China; from whence, there can be no doubt, the Japanese obtained much of their civilization. The Chinese historians give descriptions and drawings, in sixteen large volumes, of bronze and other vessels of the Shang, the Chow, and Han dynasties, reaching back to nearly 2000 years B.C. Many of these have been ably reproduced, both drawings and translations, by Mr. P. O. Thoms, in his remarkable tract on Ancient Chinese Vases. M. Labarte states, but without giving his authority, that Yu, who was associated on the throne with Chun more than 2200 years B.C., caused nine brass vessels to be cast, upon each of which he had engraved the map and description of one of the nine provinces of the empire. From China the art of bronze-casting would appear to have passed to Japan; but, with all the other industrial arts, it received a development there which gives its productions a much higher character than those of the Chinese, as was evinced by the comparative simplicity, purity of form, and strong feeling for nature indicated in the Japanese collection of 1862.

* The stork, tortoise, and pine-tree are employed amongst the Japanese as three emblems of longevity. Halloran saw a stork at Ningpo, in China, which the owner assured him had been in the family one hundred and twenty years. This beats the tortoise which White of Selborne describes as a hundred years old.

† For a detailed and very curious description of the Japanese process of smelting copper ore, see Thunberg, vol. iii. p. 224.

BRONZES DU JAPON ET DE LA CHINE.

LES bronzes que nous avons choisis pour notre planche, sont tirés des collections de Sir R. Alcock, C.B., du docteur Barton et de Messieurs Remi, Schmidt & C^{ie}, et peuvent donner une juste idée des bronzes japonais de l'Exposition, remarquables autant par la variété et la singularité des formes que par la beauté de la matière. Il y en avait de tous les genres de dessin, depuis le plus idéal jusqu'au plus matériel, et qui, bien qu'empreints généralement d'un grotesque comique, étaient, cependant, pleins de sentiment et de naturel.

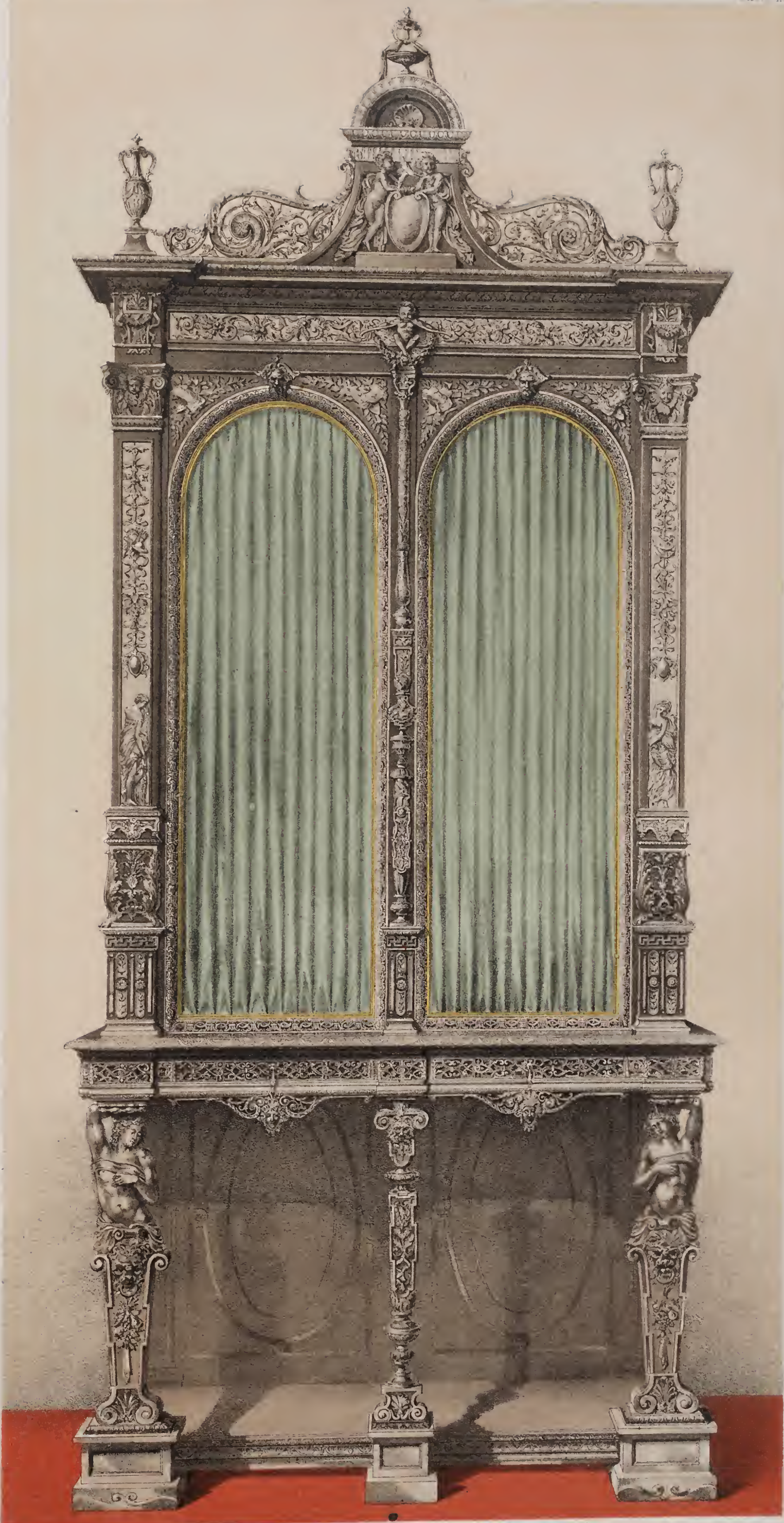
Les chandeliers étaient en fort grand nombre, les uns en forme de dragons, les autres en forme de cigognes,* comme on le voit par le dessin n° 8; d'autres étaient composés de branches d'arbres, de feuillage, etc. Les chandeliers de poche, surtout, étaient d'une grande ingénuité. Quelques-uns des vases, principalement ceux qui étaient incrustés, se faisaient remarquer par une pureté de dessin comparable aux plus belles antiquités de la Grèce et de Rome. La damasquinure en était surtout d'une délicatesse remarquable, comme on le voit par le n° 3. Pour la hardiesse du dessin et la difficulté de la fonte, rien ne pourrait surpasser le grand vase-dragon n° 1, dont tous les plus petits détails contribuaient à faire ressortir l'expression de rage du monstre furieux. Les deux presse-papier n°s 2 et 6 et la lampe n° 10 montraient, jusqu'à quel point on peut pousser le grotesque sans sortir pourtant du naturel. La marche gauche et précipitée de la sèche, la voracité et la pugnacité de l'écrevisse de mer, le vol saccadé de la chauve-souris, accompagné de son petit cri perçant,—tout y était rendu d'une manière surprenante. Le n° 4 est un brûle-parfums, avec un couvercle percé à jour sur un vase à trois pieds, formé d'une tête d'éléphant et surmonté d'un éléphant couché. La singulière ressemblance qu'il offre, avec le grand poêle émaillé trouvé dans le palais d'été à Pékin, nous porte à croire que cet objet est de manufacture chinoise. Le n° 11 est une lampe en trois parties séparées, et dont les divers ornements représentent des espèces de nuages. Ici, comme dans presque tous leurs ouvrages, les Japonnais font voir leur inclination particulière à travailler par petites portions, qui sont ensuite jointes ensemble, pour former un grand dessin. On a encore pu remarquer nombre de flacons d'eau de senteur, en forme de grenades, de gourdes et d'autres fruits; des corbeilles imitant l'osier, dont la surface, autrement très-simple, était relevée par une abeille, un colimaçon ou quelque autre insecte. Les petites branches, le feuillage, les tortues, etc., y étaient aussi d'une vérité exquise.

Le cuivre, qui forme la base du bronze, abonde au Japon. Thunberg dit qu'il contient plus d'or et qu'il est d'une plus belle qualité que celui d'aucun autre pays. On le fait servir à la construction des toitures, des navires, des ustensiles de ménage, des pipes; en un mot, on l'emploie à tous les usages imaginables.

L'étain s'y trouve aussi en abondance, et Golownin rapporte, qu'on en fait non-seulement des balles de fusil, mais encore des boulets de canon, assez bons, du reste, pour les Japonnais, qui n'ont pas eu de guerre depuis 200 ans. Il n'est pas surprenant que, dans un pays si abondamment pourvu des matières qui entrent dans la composition du bronze, ce métal soit devenu d'un emploi si général dans les mains d'un peuple si adroit et si observateur.

L'art de couler le bronze date de la plus haute antiquité en Chine, pays qui a dû principalement contribuer à la civilisation du Japon. Les historiens chinois donnent seize grands volumes de descriptions et de dessins, des bronzes et autres objets des trois dynasties de Shang, de Chow et de Han, remontant jusqu'à près de 2,000 ans avant Jésus-Christ; et M. P. O. Thoms, dans son remarquable traité sur les anciens vases chinois, reproduit une grande partie de ces dessins, qu'il accompagne d'une savante traduction du texte chinois. M. Labarte avance encore, sans toutefois désigner la source de ses renseignements, que Yu, qui était associé à Chun sur le trône, plus de 2,200 ans avant l'ère chrétienne, avait fait couler en bronze neuf grands vases, sur chacun desquels étaient gravées la carte et la description d'une des neuf provinces de l'empire. De la Chine, l'art de la fonte du bronze s'est introduit au Japon; mais il y reçut, ainsi que toutes les autres industries, un développement qui a imprimé à ses productions un caractère bien plus élevé que chez les Chinois, comme le prouvent la simplicité et la pureté des formes jointes à l'imitation judicieuse de la nature, qui distinguaient la collection japonnaise de 1862.

* La cigogne, la tortue et le pin sont chez les Japonnais les trois emblèmes de la longévité. Halloran a vu à Ningpo, en Chine, une cigogne qui, au dire du propriétaire, avait été dans la famille depuis cent vingt ans, ce qui est encore plus fort que la tortue décrite par White de Selborne, qui n'était âgée que de cent ans!



London: Published by J. & W. Groom, 11, Pall Mall.
 and by J. & W. Groom, 11, Pall Mall.

C A B I N E T
 BY
 M BARBEDIEENNE PARIS

A CABINET, BY BARBÉDIENNE,

PARIS.

THE extraordinary variety and beauty of M. Barbédienne's contribution to the International Exhibition of 1862 is amply proved by the fact that he had the honour of being awarded no less than three prize medals by the Juries of Classes 30 (Furniture), 31 (Iron, Brass, &c.), and 33 (Precious Metal-work). These distinctions were fully merited, and it gives us great pleasure to reproduce the remarks made by the official reporters of Class 30, as bearing more particularly on the subject of our present illustration.

"In naming M. Barbédienne amongst four French exhibitors in whose favour the International Jury regretted they had not a special recompense to award, the Jury express, in a very precise manner, their estimation of the fine works exhibited by this celebrated manufacturer. The works produced by M. Barbédienne are in every sense works of art, and have the happy result of serving as examples to the current manufactures of the time, and thus help to maintain them at a high level. Already in 1851, at the Universal Exhibition, and again at Paris in 1855, the furniture of M. Barbédienne was the subject of general approbation, and considered worthy of the highest recompense. The International Exhibition of 1862 has again furnished M. Barbédienne with the opportunity of displaying his aptitude to profit by all the resources offered by the various branches of industry. Bronze, enamel inlaid in the Byzantine manner, jewellery, mosaic, &c., are all brought in to assist in this first-class furniture. His efforts in this direction have been crowned with success, and have been the subject of general approbation; the Jury being but the organ of the public voice in giving expression to their high appreciation of them."

The subject of our illustration is an ebony cabinet in the Renaissance style, elaborately ornamented with bronze, finished so as to give the appearance of oxydized silver; a novel idea, the result of which is effective and artistic in the extreme. The caryatides are after Michael Angelo, and the figures of Naiads on the pilasters after Jean Goujon; the open-worked central column is much in the style of those which are to be found in the finest wooden doors of the Renaissance period in France and Belgium; and the general effect is extremely rich and satisfactory, although we might take exception to the somewhat lanky proportion of the entire composition and some of the minor details; still it was a marvel of fine workmanship, excellent in style, and refined in taste. The width of this cabinet was about 4 feet 7 inches, and it was valued at £1,000. M. Barbédienne exhibited other fine specimens of furniture; among which we especially noticed a carved walnut-wood cabinet, enriched with bronze ornaments, admirable both in design and execution.

As we have already given examples of M. Barbédienne's productions in metal and enamel at Plates 10, 139, and 200, we consider it only an act of justice to append the remarks of the remaining Juries on his contribution. In Class 31 *b*, a medal was awarded to M. Barbédienne "for the successful reproduction in bronze of many of the finest examples of antique sculpture; for casting bronze and silver in the most delicate manner, and chasing with the greatest taste; and for the happy combination of silver, enamel, bronze, and onyx-marble for articles of luxury." In awarding the medal of Class 33 "for excellence of workmanship," the Jury observe that "it would be difficult to give to objects so small as some of M. Barbédienne's more grace of design, or a greater finish of execution. The same superiority of execution and cleverness of workmanship are found in other objects, the composition of which is, perhaps, less satisfactory. This collection of silversmith's work, as expressive of the artistic sentiment of the school which M. Barbédienne directs, is very interesting." We may add that M. Barbédienne has purchased Collas's patent for the exact reproduction of sculpture to any size required, and that his collection of wood and other carvings executed by this process was characterized by fine execution and excellent taste.

CABINET, PAR BARBÉDIENNE,

PARIS.

ON peut facilement se faire une idée de la variété et de la beauté des objets exposés par M. Barbédienne en 1862, par le fait que ce fabricant a obtenu trois médailles : une pour objets d'ameublement, classe 30 ; une autre pour objets en fer, en laiton, etc., classe 31 ; et la troisième pour ouvrages en métaux précieux, classe 33. M. Barbédienne méritait, sous tous les rapports, ces distinctions honorifiques, et c'est pour nous un vrai plaisir de reproduire les remarques faites par le rapporteur officiel de la classe 30, à l'égard de ce fabricant.

“ En nommant M. Barbédienne parmi les quatre exposants français, en faveur desquels le Jury a regretté de ne pouvoir décerner une récompense spéciale, les jurés ont voulu exprimer, d'une manière emphatique, leur appréciation des beaux ouvrages exposés par ce célèbre fabricant. Les productions de M. Barbédienne sont, sous tous les rapports, de vraies œuvres d'art, et elles ont le mérite de servir de modèles aux manufactures de notre époque, et servent ainsi à les maintenir à un haut degré de perfection artistique. En 1851, à l'Exposition universelle, et en 1855 à Paris, les meubles de M. Barbédienne avaient excité l'admiration générale, et avaient été jugés dignes des plus hautes récompenses. L'Exposition de 1862 a de nouveau fourni à M. Barbédienne l'occasion de déployer son aptitude à tirer profit de toutes les ressources, qu'offrent les diverses branches de l'industrie. Bronze, incrustations d'émail à la manière byzantine, pierres précieuses, mosaïque, etc., tout est mis en réquisition par M. Barbédienne dans la fabrication de ses meubles de luxe. Ses efforts sous ce rapport ont été couronnés d'un plein succès et ont mérité l'approbation générale ; car le Jury, en exprimant son opinion à l'égard du mérite hors ligne des meubles de ce fabricant, n'est que l'organe de la voix publique.”

Le cabinet de notre planche est en ébène, dans le style de la renaissance, orné d'une manière élaborée de bronze en imitation de l'argent oxydé : cette innovation, d'un très-bel effet, est en outre des plus artistiques. Les cariatides sont d'après Michel-Ange, et les figures des Naiades sur les pilastres, d'après Jean Goujon ; la colonne du centre travaillée à jour, ressemble beaucoup, quant au style, à celles qu'on trouve sur les plus belles portes de la période de la renaissance en France et en Belgique ; quoique nous puissions trouver quelque-chose à redire aux proportions un peu grêles de la composition de ce meuble dans son ensemble et dans quelques détails secondaires, c'est, néanmoins, un vrai chef-d'œuvre de travail fini, d'un style et d'un goût parfaits. Ce cabinet avait environ 4 pieds 7 pouces de largeur et il était évalué à £1,000. M. Barbédienne a exposé d'autres beaux spécimens d'objets d'ameublement ; parmi lesquels nous avons surtout remarqué un cabinet en noyer sculpté, enrichi d'ornements en bronze, d'un dessin et d'une exécution admirables.

Comme nous avons déjà reproduit, sur les planches 10, 139, et 200, des spécimens des ouvrages en métaux émaillés de M. Barbédienne, nous pensons que ce n'est qu'un acte de justice de transcrire les remarques des Jurys de ces classes à l'égard de ces productions. Le Jury de la classe 31 b a décerné une médaille à M. Barbédienne “ pour son heureuse reproduction en bronze d'un grand nombre de beaux spécimens de la sculpture antique ; pour ses objets moulés en bronze et en argent de la manière la plus délicate, et ciselés avec le plus grand goût, et enfin pour la manière heureuse dont il combine l'argent, l'émail, le bronze, et l'onix dans la fabrication des objets de luxe.” En décernant une médaille à ce fabricant “ pour perfection de travail,” le Jury de la classe 33 remarque, “ qu'il serait difficile de donner à des objets aussi petits que ceux de M. Barbédienne une forme plus gracieuse et un fini d'exécution plus grand. La même supériorité d'exécution et de travail fini se fait remarquer dans d'autres objets dont la composition est peut-être moins satisfaisante. La collection d'orfèvrerie de ce fabricant possède un très-grand intérêt, comme étant l'expression du sentiment artistique de l'école dont M. Barbédienne est un des chefs.” Nous ajouterons que M. Barbédienne a acheté le brevet de Collas pour la reproduction exacte des sculptures à toute grandeur voulue, et que sa collection de sculptures en bois et en d'autres substances exécutées par ce procédé, était caractérisée par une exécution des plus finies et un goût excellent.



London lithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. B. Warner, delin.

A CHIMNEY PIECE.

BY

J. THOMAS, SCULPTOR

ENAMELLED GRATE

MESSRS STUART & SMITH SHEFFIELD

CHIMNEY-PIECE AND WALL-DECORATION,

BY J. THOMAS, SCULPTOR; THE ENAMELLED GRATE BY MESSRS. STUART & SMITH, SHEFFIELD.

WE have already had occasion to speak of the late J. Thomas as a versatile and accomplished artist (see Plate 230), and our estimate of his ability is, we think, confirmed by the accompanying subject, a carved marble chimney-piece, with room and cornice decoration, executed for her Majesty the Queen, of which we have given the lower portion only. The chimney-piece was formed of the finest Carrara marble, and was adorned with bas-reliefs representing scenes from the episode of Oberon and Titania, in "A Midsummer Night's Dream," as well as the busts of two children, and a figure of Little Red Riding Hood.

The diapered silk wall-covering placed over the centre of the composition was in excellent taste, and the bracketed-out cornice very effective, fully justifying the medal awarded by the International Jury of Class 10c to the designer for "graceful composition and admirable execution;" who state, moreover, in their Report, that "the chimney-piece by the late Mr. John Thomas, chief carver of the monumental and historical statues of the Houses of Parliament, merits notice on account of the elegance of its design and delicacy of execution."

The enamelled steel grate, which forms a striking feature in the composition, is enriched with a star pattern and flowers, amongst which harebells and primroses are conspicuous. The mouldings are finely chased and gilt, and the moon's beams radiating from the dark ground of the inner surface of the arched opening are very poetically imagined and effective. This enamelled grate was manufactured by the eminent firm of Messrs. Stuart & Smith, Sheffield, who were awarded a prize medal by the International Jury of Class 31 in the present Exhibition, and who obtained the exceptional honour of a Council medal in 1851, the Jury remarking at the same time on "the peculiar beauty of workmanship and general brilliancy of effect for which the productions of this firm are distinguished."

As we have given some details concerning the late Mr. Thomas in the letter-press accompanying Plate 230, condensed from a notice of the artist by Mr. Wyatt in 1851, we will add some additional information, abridged from a life of the sculptor which appeared, together with his portrait, in the *Illustrated London News*, August 30, 1862. We find from this, that besides Somerleyton Hall, for Sir Morton Peto, Bart., and Preston Hall, for E. L. Betts, Esq., Mr. Thomas was the architect of Headington-Hill House, Oxford, for James Morrell, Esq.; the Regent's Park Chapel, and the village of Somerleyton; besides a great number of dwelling-houses, &c. Some years before his death he became known to the late Prince Consort, and from that time was constantly engaged in work for him either at Windsor, Buckingham Palace, or Balmoral. The Prince highly esteemed him, and appreciated the simplicity of his character; he found in the plain-spoken Gloucestershire artist a man of consummate ability, utterly without conceit or arrogance, and consequently well suited for work in which the Prince himself could give suggestions without fear of restraint. Among the principal works designed by Mr. Thomas for the Prince were the Queen's audience-closet and the print-room at Windsor, and the royal dairy at Frogmore. In sculpture his principal productions were the large marble group of Boadicea, executed for Sir Morton Peto, Bart.; "Una and the Lion," a fine electro-bronze cast of which, by Mr. Potter of London, was to be seen in the east transept of the Exhibition; Lady Godiva; Undine; Musidora; a Naiad, executed for her Majesty the Queen; Ariel, in bronze; a marble statue of Thomas Allwood, Esq.; a marble bust of the Prince Consort for the Birmingham and Midland Institute; busts of D. Maclise, R.A., J. P. Phillip, R.A., and W. P. Frith, R.A.; the monument to Sir Hugh Middleton at Islington; and the colossal Shakspeare monument placed near the entrance to the Horticultural Gardens in the Exhibition. Among his sculptural decorations, besides the Houses of Parliament and Birmingham Grammar-School, may be especially mentioned those for the Sultan's palace at Constantinople; the colossal lions on the Britannia Bridge; the entrance-gate of Buckingham Palace; bas-reliefs at Euston Square; life-size statues in oak for the New Hall, Lincoln's Inn; statues for the Law Courts, Bristol; the Bank and Exchange, Glasgow; monument of Dr. Arnold at Rugby; Imperial Fire-Office, London; and other important works, which are all characterized by great boldness of execution and fertile fancy. His last work, the Shakspeare Monument, was one on which he had worked assiduously and *con amore* for a lengthened period; and the difficulties which beset him in obtaining its admission to the Fine Art Gallery at the Exhibition, and the worry and anxiety consequent thereon, combined with an overtasked brain, cut off in mid career one of our worthiest and most versatile artists.

CHEMINÉE ET DÉCOR POUR MUR,

PAR J. THOMAS, SCULPTEUR; GRILLE ÉMAILLÉE PAR MM. STUART & SMITH, SHEFFIELD.

NOUS avons déjà eu l'occasion de parler de feu J. Thomas comme d'un artiste d'un talent aussi varié qu'accompli (voyez planche 230), et l'opinion que nous avons conçue de son talent n'est point démentie par la cheminée de marbre sculpté, avec décor de mur et de corniche, appartenant à sa Majesté la Reine, dont nous avons reproduit une partie sur l'illustration ci-contre. La cheminée était du plus beau marbre de Carrare et décorée de bas-reliefs représentant des scènes empruntées à l'épisode d'Obéron et de Titania dans "A Midsummer Night's Dream," ainsi que des bustes de deux enfants et d'une figure représentant le Petit Chaperon Rouge.

La soie ouvree qui décorait le mur au-dessus du centre de la composition, était d'un goût excellent, et la corniche était d'un bel effet, justifiant pleinement la médaille accordée au dessinateur "pour cette composition gracieuse, d'une exécution admirable," par le Jury classe 10c, qui remarque dans son rapport, que "la cheminée par feu M. J. Thomas, principal sculpteur des statues monumentales du palais du Parlement, mérite une mention toute particulière pour l'élégance du dessin et pour la délicatesse de l'exécution."

La grille d'acier émaillé, une des pièces les plus frappantes de la composition, était enrichie d'un dessin d'étoiles et de fleurs, parmi lesquelles les herbettes et les primevères prédominaient. Les moulures étaient admirablement ciselées et dorées, et à la surface intérieure de l'ouverture cintrée on voyait une lune rayonnante sur un fond noir, idée poétique et pleine d'effet. Cette grille était l'ouvrage de la fameuse maison de Messieurs Stuart & Smith, Sheffield, qui ont reçu du Jury international, classe 31, la médaille de 1862, et qui avaient obtenu en 1851 l'honneur exceptionnel d'une médaille de conseil avec des remarques spéciales du Jury "sur la grande beauté du travail et sur l'effet éclatant qui distinguent les produits de cette maison."

Nous avons donné, planche 230, quelques détails tirés d'une esquisse de M. Wyatt, 1851, sur feu M. Thomas, auxquels nous ajouterons ici quelques renseignements empruntés à la biographie qui a paru, en même temps que le portrait de l'artiste, dans l'*Illustrated London News*, août 30, 1862, où il est constaté que M. Thomas était l'architecte non-seulement de Somerleyton-Hall, bâti pour le baronet Sir Morton Peto, et de Preston Hall, pour M. E. L. Betts, mais aussi de Headington-Hill House, Oxford, pour M. James Morrell; de la chapelle de Regent's-Park, et du village de Somerleyton, sans compter nombre de maisons ordinaires. Il y a quelques années feu le prince Albert vint à connaître M. Thomas, qu'il a constamment employé depuis, soit à Windsor, soit au palais de Buckingham, soit à Balmoral. Le prince l'estimait beaucoup et appréciait la simplicité de son caractère; il avait reconnu dans cet artiste franc un homme d'un talent consommé sans vanité ni arrogance, auquel il pouvait soumettre ses idées sans contrainte. Parmi les principaux ouvrages dessinés par M. Thomas pour le prince, nous citerons—la salle d'audience de la Reine, la salle des gravures à Windsor, et la laiterie royale de Frogmore. Parmi ses principales sculptures nous nommerons le grand groupe en marbre de Boadicée, exécuté pour le baronet Sir Morton Peto; "Una et le Lion," dont on pouvait voir la copie, coulée en électro-bronze, par M. Potter, de Londres, et placée dans le transept de l'est de l'Exposition; Lady Godiva; Undine; Musidore; une Naïade exécutée pour S.M. la Reine; Ariel, en bronze; la statue en marbre de M. Thomas Allwood; le buste en marbre du prince Albert pour l'institut de Birmingham et Midland; les bustes de D. Maclise, R.A., de J. P. Phillip, R.A., et de W. P. Frith, R.A.; le monument de Sir Hugh Middleton, érigé à Islington, et le monument colossal de Shakspeare, placé à l'Exposition près de l'entrée des jardins de la Société d'Horticulture. Parmi ses sculptures pour décoration nous mentionnerons celles du palais du Parlement et celles de l'école municipale de Birmingham, les décorations du palais du Sultan à Constantinople; les lions du pont Britannia; la grille d'entrée du palais de Buckingham; les bas-reliefs de Euston-Square; les statues en chêne, de grandeur naturelle, placées dans la nouvelle salle, Lincoln's-Inn; les statues pour les tribunaux de Bristol; le monument du docteur Arnold, Rugby; le bureau d'Assurance Impérial, Londres; et autres ouvrages, qui sont tous caractérisés par la hardiesse de l'exécution et la fertilité de l'imagination. Il a travaillé longtemps et *con amore* à son dernier ouvrage, le monument de Shakspeare. Les difficultés qu'il trouva à faire recevoir cette œuvre dans la galerie des beaux arts de l'Exposition lui causèrent beaucoup de tracas et d'anxiété. Ces circonstances, ainsi que la fatigue causée par excès de travail, nous ont enlevé, au milieu de sa carrière, un de nos artistes les plus dignes et les plus féconds.



AN INCISED MARBLE TABLE,
BY
THE MARQUIS MUTI PAPAZZONI ROME

INCISED MARBLE TABLE-SLAB,

BY THE MARQUIS S. PAPAZZURRI MUTI, ROME.

IN vain have we sought to find any recognition of the Marquis Muti's tables in the official Report of Class 30. It is true that the Marquis received a medal, but it was for "the excellent manufacture of his stearic acid and candles," which should, we think, have lighted the Jury on their path, so as to have induced them to notice the very pleasing and novel process of ornamentation applied by the Marquis to marble and stone. The table which we have given in our illustration was enriched by a process invented by the Marquis, and named by him "litheglefia." It contained scenes from Dante's immortal poem, after Flaxman's well-known outlines. The ornament, though original in style, was somewhat angular in character. The diameter of the slab was 3 feet 4 inches, and it was valued at £100. The Marquis contributed also another smaller table in the same style, containing scenes from Pinelli's "Costumes of the Roman States," very spiritedly rendered on a slab of lava.

We may remark, that although there may be some peculiarity in the process which justifies the Marquis Muti in claiming this method of ornamenting marble, &c., as his own, yet the principle is one of very great antiquity. The practice of forming incised devices on metal, marble, or stone, and filling them with a composition which hardened by exposure to the air, was common throughout the Middle Ages, and was adopted by Duccio da Buoninsegna, according to Vasari, for his pavement in Siena cathedral representing various figure-subjects, executed early in the 14th century.

In the 15th century, memorial slabs, corresponding in their nature to the brasses of Cisalpine Europe, were common in Italy, especially in Tuscany, and a great number of very interesting examples are still preserved, containing an effigy of the deceased in outline, surrounded with ornament in coloured marble and mastic. Rumohr, in his "Italiänische Forschungen," vol. II. p. 381, prints a contract found in the archives of Siena cathedral for a memorial-stone of this description, which we think sufficiently interesting to give at some length:—"Memorandum of the expenses for burying the Reverend Father 'Misser Karlo d'Agniolino,' of blessed memory, formerly bishop of Siena, who passed from this life the 11th day of September, A.D. 1444; that is, the expenses for the slabs of marble with the frieze round it, placed over his grave in the cathedral, before the altar of the chapel of St. Crescentius." Separate payments are then made. "To Maestro Giuliano da Como, for forty-five days' work on the great slab, for hollowing out the tabernacle and the figure; to Maestro Antonio di Federigho, for twenty-five days' work of the same nature; to Lorenzo d'Andrea, for thirteen days' work in hollowing out the foliage of the frieze; to Francescho di Stefano, for thirteen days' work on the frieze, and filling in with black stucco; to Maestro Giovanni Sabategli, for nine days' work on the frieze; to Maestro Castorio di Nanni, for seven days' work on the frieze; to Pietro da Como, for three days' work filling in and polishing the friezes; to Maestro Pietro del Minella, head master of the work, for overtime in frequently drawing, ordering, and executing the said sepulchre." Moreover, we have the composition of the mastic given; namely, sixty pounds of pitch, twenty-four pounds of wax, and ten pounds of "bolo" (?).

From the above we see that the division of labour was carried to a great extent even in this apparently simple art, no less than seven artisans being employed under the direction of the *capo maestro*. The application of this process in a modified form to furniture is an idea which is capable of some development, and the Marquis Muti has been very successful in his attempts at putting it to a practical purpose. Other specimens of the same class of work were to be seen in the Mediæval works contributed by Mr. Nesfield, Mr. Street, and Messrs. Poole, in Class 10 *c*, the effect in every case being very satisfactory and artistic.

DESSUS DE TABLE EN MARBRE ENTAILLÉ,

PAR LE MARQUIS S. PAPAZZURRI MUTI, ROME.

NOUS avons vainement parcouru le rapport officiel de la classe 30, pensant y trouver quelques remarques au sujet des tables du marquis Muti; mais on n'y en fait aucune mention. Il est vrai que le marquis a reçu une médaille, mais elle lui a été décernée pour "l'excellente fabrication de son acide et de ses chandelles stéariques," qui, selon nous, auraient dû suffisamment éclairer la voie devant le Jury, pour qu'il fût amené à remarquer le charmant procédé employé par le marquis, dans l'ornementation du marbre et de la pierre. La table que nous avons choisie pour notre illustration, est ornée de décorations représentant des scènes du poème immortel de Dante, d'après les esquisses de Flaxman: ces décorations sont produites à l'aide d'un procédé inventé par le marquis, auquel il a donné le nom de "litheglefia." Les ornements, quoique d'un style original, présentaient un aspect tant soit peu angulaire. Ce dessus de table avait 3 pieds 4 pouces, et il était évalué à £100. Le marquis a aussi exposé une autre table dans le même style, mais plus petite, dont le dessus était formé d'une dalle de lave ornée de dessins représentant les "Costumes des États Romains" par Pinelli.

Nous remarquerons que, quoiqu'il puisse y avoir quelque-chose de spécial et de nouveau dans le procédé employé par le marquis, qui justifie sa prétention à considérer ce genre d'ornementation comme original, néanmoins le principe sur lequel il est basé est de l'antiquité la plus reculée; car l'usage de former des devises, à l'aide d'entailles, sur les métaux, le marbre, ou la pierre, qu'on remplissait ensuite d'une composition qui se durcissait à l'air, était des plus communs pendant tout le moyen-âge; et c'est le procédé, suivant Vasari, qu'employa Duccio da Buoninsegna, au commencement du 14^{ème} siècle, pour le pavé de la cathédrale de Sienne, orné de sujets à figures.

Les tablettes commémoratives étaient très-communes en Italie au 15^{ème} siècle, surtout en Toscane, et il en existe encore un grand nombre de spécimens très-intéressants, sur lesquels on voit l'effigie du mort, entourée d'ornements en marbre et en mastic colorés. Rumohr, dans son "Italiänische Forschungen," tome II, p. 381, reproduit un contrat trouvé dans les archives de la cathédrale de Sienne, pour une tablette commémorative de ce genre, que nous trouvons assez intéressant pour le transcrire, en grande partie:—"Mémoire des dépenses pour enterrer le révérend père 'Misser Karlo d'Agniolino,' d'heureuse mémoire, ancien évêque de Sienne, qui quitta cette vie le 11 septembre, 1444; quant à ce qui régarde les dépenses pour les dalles de marbre et la frise qui les entoure, placées au-dessus de son tombeau dans la cathédrale, devant l'autel de la chapelle de St. Crescentius." Mention est alors faite de paiements séparés. "À Maestro Giuliano da Como, pour quarante-cinq jours de travail employés à préparer la grande dalle et à creuser le tabernacle et la figure; à Maestro Antonio di Federigho, pour vingt-cinq jours employés au même travail; à Lorenzo d'Andrea, pour treize jours de travail employés à creuser les feuillages de la frise; à Francescho di Stefano, pour treize jours de travail à la frise et employés à remplir les entailles de stuc noir; à Maestro Giovanni Sabategli, pour neuf jours de travail à la frise; à Maestro Castorio di Nanni, pour sept jours de travail à la frise; à Pietro da Como, pour trois jours de travail employés à remplir les entailles de la frise et à les polir; à Maestro Pietro del Minella, contre-maître des travaux, pour surcroît de temps employé à dessiner, à arranger et à surveiller l'exécution du susdit sépulcre." On y donne, de plus, la composition du mastic:—soixante livres de poix, vingt-quatre livres de cire, et dix livres de "bolo" (?).

Nous voyons, d'après ce qui précède, que même cet art, si simple en apparence, nécessitait une grande division de travail; car nous trouvons que pas moins de sept artisans étaient employés sous les ordres du *capo maestro*. L'application de ce procédé, modifié comme il l'a été par le marquis Muti, est une idée qui est susceptible d'un certain développement, et le résultat obtenu par le marquis est des plus heureux. M. Nesfield, M. Street, et Messieurs Poole ont exposé, classe 10c, des objets dans le style moyen-âge, du même genre que la table de notre illustration, qui, sous tous les rapports, étaient d'un effet des plus satisfaisants et des plus artistiques.



OLD GREEK VASES
FROM THE MUSEUM OF THE
ACADEMY OF ARTS

COLOURED BISCUIT-WARE,

BY M. GILLE, JUN., PARIS.

AMONG the subjects which we have selected from M. Gille's varied and tasteful contribution to the Exhibition of 1862, we would particularly praise the group of a girl sleeping and Cupid hovering over her, entitled "The Sweet Dream," and the figure of a maiden with a dove, the flesh beneath the thin muslin dress being exceedingly well rendered. The remaining pieces are characterized by much originality of design and good taste. M. Gille, jun., obtained a medal at the Great Exhibition of 1851 for a variety of articles in porcelain,—statuettes, birds, &c.,—showing delicacy and sharpness of treatment, good management of material, and good taste. At Paris in 1855 he received a first-class medal for his biscuit porcelain; and M. Arnoux, in his Report on ceramic manufacturers in that Exhibition, observed that, "in consequence of the initiative taken by M. Gille, a skilful manufacturer of Paris, France exhibited a large quantity of white and coloured biscuit. Works of a large size have been produced by this manufacturer; among others, a stag and a reclining figure, which possessed unquestionable merit in point of manufacture, and had been cast from good models." M. Arnoux also remarked, as a fine specimen of biscuit, a large bust of the Emperor by M. Gille, who, in addition to his other rewards, has received the cross of the Legion of Honour, in token of his great merit as a manufacturer. In the Exhibition of 1862, M. Gille also obtained a medal, and contributed several figures in biscuit of unusual size and excellence; such as the "Bacchante," by M. Charles Baur; figures of Caryatides and a Newfoundland dog, life-size; all these being of uncoloured biscuit. Of his coloured statues, the most remarkable in point of modelling and execution was a semi-nude figure named "The Surprise," very clever in point of manufacture, but very questionable in point of taste.

As the word "biscuit" applied to pottery may not be well comprehended by some of our readers, although the expression is so common, we give the following description of it from the "English Cyclopædia:"—"Biscuit, in pottery, is a term used to denote porcelain as well as the commoner kinds of earthenware at a certain stage of the manufacturing process. To render them fit for most purposes, it is necessary that fictile wares should be covered with a vitreous glaze; and hence arises the necessity for subjecting them twice to the action of heat in furnaces. The first baking is necessary in order to preserve the shape and texture of the pieces, seeing that they would otherwise be altered in these respects, through the absorption of the water from the glaze, which must be used in a fluid form. Neither would it be possible, for the same reason, to apply painting or to transfer printed patterns to their surfaces in the green state, that is, previously to firing. It is after this first baking, and previous to the application of the glaze and of embellishments, that these wares receive the name of biscuit, which is given from the resemblance which they bear in colour and texture to ship bread. Strictly speaking, the name is a misnomer, seeing that these articles are not 'twice baked' when in their *biscuit* state. The second firing is necessary in order to vitrify the glaze and to bring out the metallic colours, which are used for embellishing earthenwares."

The figures produced in "biscuit" are generally made in moulds. Separate moulds are formed for different portions of the more important pieces, the various parts being put together by the "figure-maker," the seams caused by the subdivisions of the moulds carefully removed, and the whole worked over carefully, and finished so as to bring it as nearly as possible to the original model. English statuary porcelain or parian is a modification of the biscuit-ware. Our English makers keep almost entirely to the parian ware, which was brought into fashion some years since by the houses of Messrs. Minton and Messrs. Copeland, both of whom have claimed the invention. In other parts of Europe, however, the ordinary old biscuit is still used for statuettes, &c., and is easily recognizable by its texture and cold bluish tone of white. M. Gille has applied colour to it with great success; his flesh-tints especially, instead of being laid on coarsely and with one general tint, as is seen in majolica, are of peculiar delicacy and variety of tone, and the general artistic merit of his works is of a very high order, the principal drawback to our eyes being a meretricious immodest character in the female figures bad as regards both art and taste.

BISCUIT COLORÉ,

PAR M. GILLE JEUNE, PARIS.

PARMI les objets de la collection charmante et variée de M. Gille que nous avons choisis pour notre illustration, nous mentionnerons avec des éloges particuliers le groupe intitulé “Le doux Rêve,” représentant une fille endormie, pendant que Cupidon plane au-dessus d’elle; et la figure d’une jeune fille avec une colombe, dont la chair, à peine voilée par la robe de mousseline mince, était admirablement rendue. Les autres pièces se distinguaient également par le bon goût et par l’originalité du dessin. M. Gille jeune a obtenu, à l’Exposition de 1851, une médaille pour une variété d’objets en porcelaine, tels que statuettes, oiseaux, etc., qui trahissaient un traitement à la fois délicat et hardi, un maniement excellent et un goût admirable. À Paris, le même exposant a reçu, en 1855, une médaille de première classe pour ses porcelaines de biscuit; et M. Arnoux, dans son rapport sur les produits céramiques de cette Exposition, remarque que, “par suite de l’initiative prise par M. Gille, fabricant de Paris, la France a exposé une grande quantité de biscuit blanc et coloré. Ce manufacturier a produit des œuvres de grandes dimensions; entr’autres, un cerf et une figure couchée, qui possédaient un mérite incontestable au point de vue de la fabrication, et qui avaient été moulés sur de bons modèles.” M. Arnoux parle aussi, comme d’un beau spécimen en biscuit, d’un grand buste de l’empereur, par M. Gille, qui, en dehors des autres récompenses, a reçu la croix de la Légion d’Honneur, juste hommage rendu à son grand mérite comme fabricant. M. Gille a obtenu la médaille aussi à l’Exposition de 1862, où il avait plusieurs figures en biscuit d’une grandeur et d’une excellence peu ordinaires; telles que — la “Bacchante,” de M. Charles Baury; des figures de cariatides, et un chien de Terre-neuve, grandeur naturelle; toutes ces figures étaient en biscuit non-coloré. Parmi ses statues colorées se distinguait, pour le modelage et l’exécution, une figure mi-nue, appelée “La Surprise,” très-supérieure comme fabrication, mais d’un goût fort douteux.

Pour ceux de nos lecteurs qui ne comprennent peut-être pas parfaitement le terme de “biscuit” appliqué à la porcelaine, nous donnerons l’extrait suivant de l’“English Cyclopædia”: — “Biscuit est un terme que les potiers emploient en parlant de porcelaine ou de faïence arrivée à un certain degré du procédé de la fabrication. On sait que les objets d’argile, pour pouvoir servir à l’usage auquel ils sont destinés, doivent être enduits d’une couche de vernis vitreux, ce qui fait qu’ils ont à subir deux fois l’action du feu dans un fourneau. La première cuisson est nécessaire afin de conserver la forme et la contexture des pièces, qui seraient nécessairement modifiées par l’absorption de l’eau contenue dans l’émail liquide, et qui, pour la même raison, ne pourraient recevoir, avant d’être cuites, les peintures et dessins qui doivent en décorer la surface. En sortant du premier feu et avant de recevoir l’émail ou les ornements, la porcelaine reçoit le nom de biscuit: on a donné à la porcelaine cette dénomination à cause de la ressemblance qu’elle a dans cet état avec le biscuit ou pain dont on fait provision en mer. La seconde cuisson est nécessaire pour vitrifier l’émail et pour faire ressortir les couleurs métalliques qui servent à décorer la faïence.”

Les figures de biscuit se font généralement dans des moules. Pour les grandes pièces on a des moules séparés, où se font les différentes parties, qu’on joint ensuite, en faisant disparaître soigneusement les coutures causées par la division; puis on repasse toute la pièce, à laquelle on donne tout le fini qu’on peut, afin de la rendre aussi semblable que possible au modèle original. Les statues en porcelaine ou parien qu’on fait en Angleterre sont une modification du biscuit. Les fabricants anglais s’en tiennent principalement aux objets de parien, mis en vogue il y a quelques années par les maisons de Messieurs Minton et de Messieurs Copeland, qui réclament l’une et l’autre le mérite de l’invention. Dans les autres pays de l’Europe on fait encore les statuettes, etc., en biscuit, qu’on reconnaît facilement à sa contexture et à sa blancheur d’un ton froid et bleuâtre. M. Gille a appliqué les couleurs au biscuit avec beaucoup de succès; et ses nuances de chair surtout, au lieu d’être appliquées grossièrement en une seule nuance, comme on les voit dans la majolique, se distinguent par une grande délicatesse et une grande variété de ton. Ses œuvres possèdent, d’ailleurs, un très-haut mérite au point de vue de l’art; mais nous trouvons à redire, dans l’intérêt de l’art et du bon goût, contre le cachet lascif et peu modeste qui caractérise ses figures de femmes.



Three vases, painted by the artist, and presented to the
Museum of the City of London, by the artist, in the year 1851.
The first vase is painted by the artist, and the second and third
vases are painted by the artist, and presented to the Museum of the
City of London, by the artist, in the year 1851.

DECORATIVE PORCELAIN,

FROM THE ROYAL MANUFACTORY; AND BY MESSRS. BING & GRONDAHL, COPENHAGEN.

ON referring to Plate 261, the reader will find further illustrations of the Royal Porcelain Factory of Denmark, together with letter-press giving a brief account of the rise and progress of the establishment, to which, as well as to Messrs. Bing & Grondahl, the International Jury of Class 35 awarded a prize medal. Of the subjects which we have now selected, the largest vase is ornamented with the royal arms of Denmark and the families connected with the king; the centre medallion being very carefully painted with a view of Blankense, on the Elbe, one of the royal residences. The corresponding vase is enriched with a good profile portrait of the present king, Frederick VII. The smallest vase, richly decorated with flowers and gilding, is a good example of the manufacture of Messrs. Bing & Grondahl. All three were designed by M. G. Hetsch, and painted by M. Christopher Hetsch and M. Klein. It was our intention to have given an illustration also of the terra-cotta fountain manufactured by Camille Vidal at Fernsicht, in Holstein, which, owing to want of space, we have, however, been obliged to forego.

Fragile as are the productions of the potter's skill, it is somewhat curious that there is no class of plastic art which has been handed down to us from the earliest ages in greater quantity and better preservation, or which serves more usefully to illustrate and explain the manners and customs of nations long since passed away from earth. Whether we examine the vast stores of Greek, Etruscan, and Roman remains, with their simple colours and wonderful variety as well as beauty of form, or the brilliant pieces of Italian manufacture produced in the 16th century; or whether we linger over the delicate porcelain of modern Europe, we leave them all with a clear and lively idea of the peculiarities of race, of costume, manners, and religion incidental to the people and periods whence they emanated. There is, consequently, no study more entertaining or more interesting than that which they open to us; and they may be regarded as so many historical picture-books, in which the most cursory observer is sure to be pleased and instructed. Nor were the ancient artists indifferent to the fame which they obtained from the finest works of this class; and on the best pieces of Etruria and Magna Græcia are still impressed the names of the potters who made them. So has it been in modern times also, among their Italian, German, and French successors in the art; and their names are now "familiar to our ears as household words." Thus an excellent artist is not only embalmed, as it were, in a teacup, but his name has become intimately connected in the minds of his descendants with the history of the age in which he lived and laboured. In many cases the artist-potters were honoured with patents of nobility, so greatly was the art appreciated by those truly royal-minded sovereigns the "Magnificos" of Italy; at other times their existence was watched over with jealous care by kings, who regarded their talent as a source of national prosperity and personal riches. The fatal gift of genius was rewarded with imprisonment for life; and a poor runaway potter was pursued with all the power of persecution that royal vengeance could wield. What an admirable lesson of perseverance, integrity, and nobility of character does the life of Palissy the potter afford us. There are episodes in the history of ceramic art pregnant with instruction and amusement. Certes, never was so much romance to be found in connection with a mechanical art as is to be found in the history of pottery and porcelain; and even in England, no longer since than the last century, one man filched his secret processes from another only by entering his manufactory in the character of an idiot, and supporting it for many years, till he ran away with the coveted "arcana," and set up in life as a sharp-witted man of business.

PORCELAINE DÉCORÉE,

DE LA MANUFACTURE ROYALE; ET PAR MM. BING & GRONDAHL, COPENHAGUE.

NOUS renvoyons le lecteur à la planche 261 pour d'autres illustrations des produits de la manufacture royale de porcelaine du Danemarck et au texte qui l'accompagne pour le court aperçu que nous y avons donné sur l'origine et les progrès de cet établissement, auquel, ainsi qu'à Messieurs Bing & Grondahl, le Jury de la classe 35 a décerné une médaille. Le plus grand des vases sur la planche ci-contre est orné des armes royales du Danemarck et de celles des familles alliées au roi; le médaillon du centre représente une vue de Blankense, sur l'Elbe, une des résidences royales, peinte avec le plus grand soin. Le vase correspondant est décoré d'un bon portrait de profil du roi actuel, Frédéric VII. Le plus petit vase, richement orné de fleurs et de dorures, est un excellent spécimen de la manufacture de Messieurs Bing & Grondahl. Ces trois objets ont été dessinés par M. G. Hetsch, et peints par M. Christopher Hetsch et M. Klein. Nous avons l'intention de reproduire la fontaine en terre cuite manufacturée par Camille Vidal, de Fernsicht, Holstein; mais, faute d'espace, nous avons été obligés d'y renoncer.

Il est curieux que les productions de la poterie ancienne, toutes fragiles qu'elles sont, soient arrivées jusqu'à nous en plus grand nombre et dans un état plus parfait de préservation que celles des autres branches de l'art plastique, et qu'elles nous servent le plus à nous représenter et à nous expliquer les mœurs et les coutumes des nations qui ont disparu depuis longtemps de la surface de la terre. Soit que nous examinions l'immense collection des objets grecs, étrusques, et romains, qui nous restent de ce genre de manufacture, aux couleurs si simples et aux formes en même temps si variées et si belles; ou que nous admirions les pièces brillantes de manufacture italienne du 16^{ème} siècle; ou bien encore que nous restions en extase devant les porcelaines délicates de l'Europe moderne, nous emportons, en les quittant, une idée claire et vivante du caractère, du costume, des mœurs et de la religion des peuples qui les ont produits et de l'époque où elles ont été fabriquées. Il n'y a par conséquent aucune étude plus amusante et plus intéressante que celle dont elles nous ouvrent la voie; et on peut les considérer comme autant d'ouvrages historiques illustrés, dans lesquels l'observateur le plus inattentif est sûr de puiser de l'amusement et de l'instruction. Les artistes des anciens étaient loin d'être indifférents à la renommée que leur valaient les plus beaux ouvrages de ce genre; car nous trouvons encore imprimés sur les meilleures pièces de l'Étrurie et de la Grande-Grèce les noms des potiers qui les ont faites. Il en a été de même, dans les temps modernes, parmi leurs dignes successeurs dans l'art,—Italiens, Allemands, Français, dont les noms nous sont aujourd'hui aussi familiers que les expressions les plus proverbiales. Ainsi l'artiste de mérite est non-seulement embaumé, pour ainsi dire, dans une tasse à thé, mais son nom se rattache d'une manière intime dans l'esprit de ses descendants à l'histoire du siècle dans lequel il a vécu et travaillé. Dans bien des cas, les artistes-potiers ont reçu, comme marque distinctive et honorifique, des lettres de noblesse, tellement l'art de la poterie était apprécié par ces souverains à l'esprit vraiment royal, les "Magnificos" de l'Italie; dans d'autres circonstances, leur existence était entourée de soins jaloux par des rois, qui considéraient leur talent comme une source de prospérité nationale et de richesses personnelles. Le fatal don du génie a été récompensé par l'emprisonnement à perpétuité, et on a vu un pauvre potier fugitif poursuivi avec toute la puissance de persécution que la vengeance royale pouvait commander. Certes, jamais l'histoire d'aucun art mécanique n'a fourni autant d'aventures romantiques que celle de la poterie et de la porcelaine;—pas plus longtemps que le siècle dernier, nous avons vu en Angleterre un homme, pour découvrir les secrets du métier d'un autre, entrer dans sa manufacture, se faisant passer pour idiot, jouer ce rôle ignoble pendant plusieurs années, s'enfuir ensuite possesseur de l'"arcana" qu'il convoitait et s'établir dans le monde comme un homme d'affaires, fin et rusé.



SILK TISSUES,

BY L. VANEL & CO., LYONS.

A GREAT variety of silk tissues, woven with gold and silver thread, church vestments and hangings, were exhibited by the firm of M. Louis Vanel & Co., of Lyons, who received "honourable mention" from the International Jury of Class 20. We have selected some pieces produced by this firm for illustration, as being amongst the best contributed by France; but they are not so effective in point of design as similar fabrics produced by other countries, Russia and Austria especially. It must be admitted, however, that the silk fabrics of France are characterized by great beauty and fancy of design, especially in goods intended for personal use: perhaps no finer specimens of silk manufacture have ever been produced than some pieces contributed by Schulz Brothers & Beraud, of Lyons. The silk hangings of Mathevon & Bouvard, of Lyons, were of remarkable merit in point of design; and the productions of Heckel & Brosset, of the same city, were distinguished by beauty of colour and variety of tone.

Of mixed fabrics, the productions of MM. Dager, Menager, and Walmez, of Paris,—reps for furniture and imitation Aubusson tapestry,—were in excellent taste; and among the furniture hangings of Arnaud-Gaidan & Co., of Nîmes, was one of a very clear and bright green ground, with a central bouquet of flowers, and a white border very delicately ornamented with flowers and sprays. The furniture silks of Fey, Martin, Eude, & Co., of Tours, though fine in colour, and aiming at largeness of style, were straggling and cut up in design. The same remark applied to the goods of Pillet, Meauzé, & Son, of Tours. The damasks and mixed fabrics, designed in parti-colour stripes by Mazure, of Roubaix, were in every respect admirable.

Lyons has been the principal seat of the silk manufacture, not only in France, but one may almost say in Europe, since the middle of the 16th century. In the present Exhibition there were 175 French exhibitors in Class 20 (Silk and Velvet), seventy-nine of whom received medals, and seventy-four honourable mention. As we have not space to enter into the details of the manufacture in France, we will add a few *ana* on the subject of silk. Italy has always been actively engaged in the manufacture, and the names Paduasoy (or Padua silk), Taffeta (tappeto), Brocade (roba broccata), lustrings (lustrini), velvet (velluto), &c., are of Italian origin. From Italy the manufacture was brought through stratagem into England, A.D. 1718, by John Lombe,* who is said by Hutton to have been poisoned by an Italian woman in revenge for his success. By statute 33 Henry VIII. a person whose wife wore a silk gown was bound to find a charger for government. Mistress Montague presented Queen Elizabeth with a pair of black silk knit stockings as a valuable new year's gift, A.D. 1560. Stow says also that Henry VIII. usually wore cloth hose, and "that by great chance there came a payre of Spanish silk stockings from Spain." Sir Thomas Gresham presented Edward VI. with a pair of long Spanish silk stockings as a great rarity; and in Howe's "Stow," it is stated that the first Englishman who made "tufted taffeties, cloth of tissue, wrought velvets, braunched sattins, and other curious silke stufes, was Master John Tyce, dwelling near Shoreditch church."

We have already referred to the attempt made by James I., A.D. 1608, to rear silkworms. In the year 1629, Walter, Lord Aston, was given by Charles I. custody of the garden, mulberry-trees, and silkworms near St. James's, on the site of the present Buckingham Palace, known in the 17th century as the Mulberry Gardens. The web of many kinds of caterpillars has been sought to replace that of the *Phalæna bombyx*, or Oriental silkworm; and Réaumur, from among other insects, produced a silk made of spiders' webs. The *bombyx* at present is in a very precarious state of health, and has suffered for several years in Europe from disease. M. Bella, in a valuable paper on the subject in the "Commerce Séricole," July 1862, states that if means are not found to arrest its progress, it threatens seriously to destroy the principal source of the trade. Silken fibres are also obtained from the *pinna*, a gigantic mussel found in the Indian Ocean; and *pulu*, or vegetable silk, has been produced from fern-stalks in Sumatra. Silkworm gut, extracted from the bombyx just when it is beginning to spin, is precious to all trout-fishers. The strangest use to which silk is put is as a medicine. "English drops," extracted from raw silk, were esteemed of great virtue against the vapours; and Charles II. is stated to have given £5,000 to the inventor, Dr. Goddard.

* Not by Sir Thomas Lombe, as stated in several standard works. Sir Thomas was cousin of John Lombe, and obtained a renewal of the patent A.D. 1732. (See Knight's Miscellanies, "Life of William Hutton.")

TISSUS DE SOIE,

PAR L. VANEL & C^{IE}, LYON.

MESSIEURS LOUIS VANEL & C^{IE} ont exposé une grande variété de tissus de soie brochés, d'ornemens d'église, et d'étoffes d'ameublement, qui leur ont valu une "mention honorable" de la part du Jury international, classe 20. Nous reproduisons ci-contre quelques-unes des étoffes exposées par cette maison, qui comptaient parmi les meilleures pièces de ce genre envoyées de France, quoiqu'elles soient moins frappantes, quant aux dessins, que quelques produits du même genre exposés par la Russie et l'Autriche. On ne peut pas nier, cependant, que les soieries de France ne soient caractérisées par des dessins excessivement beaux et pleins de fantaisie, surtout les soieries pour vêtements. On n'a probablement jamais produit de tissus de soie plus beaux que ceux de Schulz frères & Beraud, Lyon. Les étoffes pour meubles de Mathevon & Bouvard, Lyon, étaient d'un grand mérite quant au dessin, et les produits de Heckel & Brosset, de la même ville, se distinguaient par la beauté des couleurs et la variété des nuances.

Quant aux tissus mixtes, nous avons remarqué surtout les reps pour ameublement et l'imitation de tapisserie d'Aubusson de Messieurs Dager, Menager et Walmez, Paris, qui étaient d'un goût excellent; et parmi les étoffes pour ameublement d'Arnaud-Gaidan & C^{ie}, de Nîmes, nous avons vu une fort belle étoffe à fond vert-clair, ayant au centre un bouquet de fleurs, et garnie d'une bordure blanche, ornée, d'une manière exquise, de fleurs et de menus brins de branches. Les tissus de soie pour ameublement de Fey, Martin, Eude & C^{ie}, de Tours, étaient d'une très-belle couleur et d'un style qui ne manquait pas de grandeur; mais le dessin était éparpillé et décousu. La même remarque s'applique aux étoffes de Pillet, Meauzé & fils, de Tours. Mazure, de Roubaix, a exposé des damas et des tissus mixtes à raies de diverses couleurs, qui étaient admirables sous tous les rapports. Quant aux satins et velours, ceux de Sève & C^{ie} et de Bonnet & C^{ie}, Lyon, ainsi que ceux de Jourdain-Herbert, d'Amiens, se distinguaient par la beauté du ton et la supériorité de la fabrication; mais, tout remarquables qu'ils étaient, ils ne pouvaient rivaliser avec les nuances profondes, riches, variées et délicates qui se faisaient remarquer dans les velours de Chighizzola de Turin et de Ferrari de Gênes, qui étaient supérieurs sous ce rapport à tous les autres spécimens de velours que contenait l'Exposition.

Lyon est, et a été depuis le milieu du 16^{ème} siècle, le centre de la manufacture des soieries. La France était représentée, en 1862, par 175 exposants de la classe 20 (Soie et Velours), parmi lesquels soixante-dix-neuf ont reçu la médaille, et soixante-quatorze une mention honorable. L'espace nous manque pour entrer dans les détails de la manufacture de soie en France, et nous nous bornerons à donner quelques *ana* sur la soie en général. En Italie la fabrication de soie a toujours été fort importante, et c'est de l'Italie que l'art de la manufacture a été introduit clandestinement en Angleterre, 1718, par John Lombe, qui a été empoisonné, s'il faut s'en rapporter à Hutton, par une femme italienne, à cause de son succès. Par suite d'une ordonnance de Henri VIII, tout homme dont la femme portait une robe de soie était obligé de fournir un coursier au gouvernement. Madame Montague fit présent à la reine Élisabeth d'une paire de bas de soie noire, à l'occasion du jour de l'an. Stow nous informe que Henri VIII portait toujours des chausses de drap, et, "par le plus grand des hasards, il reçut d'Espagne une paire de bas de soie d'Espagne." Sir Thomas Gresham fit présent à Édouard VI d'une paire de bas longs en soie, chose fort rare; et dans "Stow," il est constaté que "Maître John Tyce, établi près de l'église de Shoreditch, fut le premier Anglais qui fit de velours, des draps d'or, des velours figurés, des satins à ramage et autres étoffes curieuses du même genre."

Nous avons déjà parlé de la première tentative de Jacques I^{er}, 1608, de cultiver les vers à soie. Charles I^{er} mit, en 1629, sous la surveillance de Walter, lord Aston, les jardins, les mûriers et les vers à soie qui se trouvaient près de Saint-James, sur l'emplacement où est actuellement le palais de Buckingham. On a essayé de remplacer la soie de la *Phalæna bombyx*, ou ver à soie de l'Orient, par les soies de différentes sortes de chenilles; et Réaumur produisit, entre autres, de la soie faite de la toile d'araignée. Les *bombyx* souffrent actuellement d'une maladie qui a fait invasion en Europe depuis quelques années. M. Bella, dans un article publié à ce sujet dans le "Commerce Séricole," 1862, parle de ce mal qui portera une atteinte irréparable à la source principale de l'industrie des soies si l'on ne parvient pas à en arrêter les progrès. On tire aussi des fibres soyeuses de la *pinna*, une moule gigantesque de l'Océan des Indes, et le *pulu*, ou soie végétale, provient des tiges d'une certaine fougère de Sumatra.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. E. Waring, direct.

THE GRAPPLERS.
A Group in Bronzed Zinc by J. P. Molin.

THE GRAPPLERS,

BY J. P. MOLIN, STOCKHOLM.

IT is long since we have seen a group so boldly conceived, vigorously expressed, and finely modelled, as the subject given in our present illustration, by Professor Molin, of Stockholm. It is notable also for the excellent manner in which it is combined with its pedestal, which is ornamented with bas-reliefs relating to the story of the main group, and relieved by decoration in the old Scandinavian style, in keeping with the whole design. The origin of this mortal combat is given on one of the bas-reliefs, the subject being one which has been fruitful of tragic results from the time of Cain downwards; viz., Jealousy. On the first bas-relief two men are seen seated at table, and drinking out of those old-fashioned horns, such fine specimens of which were to be seen in both the Danish and Swedish courts. A maiden pours out the mead for the younger man, as she rests her arm upon his shoulder, whilst his companion looks gloomy and angry at the preference thus shown to his comrade. In the next panel the ill-favoured wooer clasps the frightened maiden round the waist; but she spurns him, at the same moment that the youth, starting to his feet, grasps his knife. In the following panel he is seen, knife in hand, challenging his rival to combat; the challenge is accepted, and now begins the strife *à l'outrance*, which the sculptor has so ably represented in the large group of "The Grapplers." Bound together, as was the old Norse custom, by a belt round their waists, each grasping the other's wrist, their hands are powerless to strike the fatal blow, and the victory now will rest with the stronger and heavier of the two. A glance at the two figures will serve at once to show which is the most powerful: the younger man falls, and we see, on the last panel of the pedestal, the final act in the tragedy, where the poor bereaved maiden is kneeling in tears before the rune-covered tomb of her murdered lover.

To say nothing of the poetical sentiment and dramatic power displayed in this remarkable composition, its artistic merits are of the highest order: action, expression, composition, knowledge of anatomy, and modelling, all bespeak feeling, knowledge, and power; and we have no doubt that Professor Molin, who is yet in the prime of life, will leave behind him a name as one of the greatest sculptors of modern Europe.

We have been favoured with some notes of the artist's life which may not prove uninteresting.

John Petter Molin was born in the thriving commercial town of Gothenburg, in Sweden, in the year 1814; his father was engaged in trade, and intended his son for his own business. Young Molin was sent into the country to study with a clergyman, where he had much liberty, it would appear, and was permitted to rove about in the forests and pasture-lands, visiting the country people, whose tales of fairies and other supernatural beings brought out the poetic feelings of his nature. At about eighteen years of age, however, he was allowed to enter as a student in the Royal Academy of Arts at Stockholm; but economical reasons and family changes called him, after only half a year's time, back to Gothenburg and trade. At the age of twenty-one he commenced business on his own account, and continued at it for six years; but his spirit was not fitted for the cares, anxieties, and labours of a business life, and he broke down in body and mind. He now determined to sell his stock in trade, and having made up a small fund in this manner, he went to Copenhagen, where he met with the great sculptor Thorwaldsen, and regained sufficient health to benefit by his lessons. Unfortunately, within a year, Thorwaldsen died; as did another teacher and friend,—Professor Christensen. Molin now determined to visit Paris, and, after a short sojourn there, went to Rome, where he arrived in the year 1845, and remained there eight years, studying by himself the noble specimens of antique art preserved in the classic city, and living in daily intercourse with other Scandinavian artists and the remaining pupils of Thorwaldsen. During this time he executed marble statues of three Amorini, "David," "Ingeborg," a "Bacchante," a colossal figure of King Oscar, and a "Young Shepherd." This last was in the International Exhibition of 1851, and belongs to Mr. Hillman, of Gefle, in Sweden.

In 1853 his reputation was so high with his own countrymen, that he was appointed professor in the Royal Academy of Art at Stockholm; since which period he has executed a colossal statue of the Swedish statesman Tessin, for the new national museum in that city; and several subjects in marble,—"A Neapolitan Water-carrier," genii, busts, &c.; and, finally, the model for "The Grapplers," which was admirably cast in zinc and bronzed; the subject of the accompanying illustration.

LES LUTTEURS, PAR J. P. MOLIN,

STOCKHOLM.

Il y a longtemps que nous n'avons vu un groupe d'une conception si hardie, d'une expression si vigoureuse et d'un modelage si parfait, que celui de notre illustration,—“Les Lutteurs,” par le professeur Molin, de Stockholm. Cette œuvre essentiellement artistique se fait remarquer aussi par l'enchaînement qui existe entre le groupe principal et les bas-reliefs qui ornent le piédestal, décoré, en outre, dans le vieux style scandinave, en harmonie parfaite avec l'ensemble du sujet : ces bas-reliefs représentent certaines scènes explicatives de l'histoire des lutteurs. L'un des bas-reliefs nous fait comprendre l'origine de ce combat mortel : c'est la Jalousie, passion qui a été la source de nombre d'événements tragiques depuis Caïn jusqu'à nos jours. Le premier bas-relief représente deux hommes assis à table, occupés à boire dans ces antiques cornes dont on voyait de si beaux spécimens dans le département Danois et dans le département Suédois ; une jeune fille verse de l'hydromel dans la coupe du plus jeune, en s'appuyant amoureusement sur son épaule ; les regards sombres et furieux du plus âgé montrent le sentiment de jalousie qu'il éprouve à la préférence montrée par la jeune fille à son camarade. Dans le panneau suivant nous voyons l'amoureux négligé essayer de prendre la taille à la jeune paysanne ; celle-ci le repousse avec mépris, et au moment même le plus jeune, se levant d'un bond, saisit son couteau. Le troisième panneau nous le représente, le couteau à la main, défiant son rival au combat : le défi est accepté, et c'est alors que commence le combat à outrance que le sculpteur a rendu d'une manière si admirable dans le groupe principal : “Les Lutteurs.” Attachés, selon l'ancienne coutume du Nord, par un ceinturon qui leur entoure la taille, les lutteurs se saisissent mutuellement par le poignet et rendent ainsi leurs mains impuissantes à frapper le coup fatal ; la victoire appartiendra au plus fort et au plus pesant des deux antagonistes. Un seul coup d'œil suffit pour nous faire voir lequel des rivaux est le plus fort : le plus jeune succombe ; et le dernier panneau du piédestal nous représente l'acte final de la tragédie,—la jeune fille accablée de douleur est à genoux devant la tombe, couverte de caractères runiques, de son amant mort.

Sans parler de la puissance dramatique et du sentiment poétique déployés dans cette composition, nous dirons que le mérite artistique de ce groupe est de l'ordre le plus élevé : action, expression, conception et connaissance anatomique,—tout s'y trouve réuni avec une profondeur de sentiment, une connaissance parfaite de l'art et une puissance rare d'exécution ; et nous n'avons aucun doute que le professeur Molin, qui est encore dans la force de l'âge, ne laisse après lui un nom que la postérité placera parmi ceux des plus grands sculpteurs de l'Europe moderne.

À l'âge de dix-huit ans, le jeune Molin obtint de son père la permission d'entrer comme étudiant à l'Académie Royale des Arts de Stockholm ; mais après six mois seulement d'étude, par raison d'économie et par suite de certains changements survenus dans sa famille, il fut obligé de revenir à Gothenburg et d'entrer dans le commerce. À l'âge de vingt et un ans, il s'établit à son propre compte et resta dans les affaires pendant six ans ; mais la nature ne l'avait pas doué des qualités nécessaires pour supporter les soucis, les anxiétés et les travaux d'une vie de commerçant, et, brisé de corps et d'esprit, il fut obligé de renoncer aux affaires. Il prit alors la détermination de vendre son fonds de commerce ; ayant réalisé de cette manière un petit capital, il se rendit à Copenhague, où il rencontra Thorwaldsen, et regagna assez de forces physiques et intellectuelles pour pouvoir tirer profit des leçons de ce grand sculpteur. Malheureusement, avant l'expiration d'un an, la mort lui enleva deux amis et deux instructeurs en même temps, dans Thorwaldsen et le professeur Christensen. Molin prit alors la détermination de visiter Paris, et après y avoir fait un court séjour, il partit pour Rome, où il arriva en 1845. Il resta huit ans dans cette ville, étudiant par lui-même les nobles spécimens de l'art antique conservés dans cette cité classique. Pendant cette période il exécuta les statues en marbre de trois Amours, et celles de “David,” d’“Ingeborg,” d’une “Bacchante,” du roi Osear, sur une échelle colossale, et d’un “Jeune Berger.”

En 1853, la réputation de Molin parmi ses compatriotes atteignit un tel degré, qu'il fut nommé professeur à l'Académie Royale des Arts de Stockholm. Depuis cette époque, il a exécuté une statue colossale de l'homme d'état suédois, Tessin, pour le nouveau musée national de cette ville ; et plusieurs ouvrages en marbre : “Porteur d'Eau napolitain,” des génies, des bustes, etc. ; et enfin le modèle des “Lutteurs,” qui a été admirablement coulé en zinc et bronzé ensuite,—sujet de notre illustration.



ENAMELLED VASE, DAMASCENED BOOK-COVER & CHALICE.

BY

VASE, BOOK-COVER, AND CIBORIUM,

BY F. J. RUDOLPHI, PARIS.

THE subjects of our present illustration are examples of M. Rudolphi's ability in very different styles of decorative art; viz., a steel damascened book-cover in the Mediæval style, inlaid with emeralds, enriched with enamels, and furnished with a raised silver open-worked border; a vase, richly enamelled in the style of the 12th century, having open-worked handles, studded with precious stones, presenting a very rich and effective appearance: it was about seventeen inches high, and valued at 3,000 francs; and finally, a silver-gilt chalice-shaped ciborium, of transition style, ornamented on the cover with 17th century enamels of St. Peter; a Jewish priest, allegorical of the Old Testament, and a female figure representing the New Testament; three medallions, containing holy personages round the body of the cup, and the Annunciation, Circumcision of Jesus Christ, and his Crucifixion, on the base. Round the rim is the inscription, "Prenez et mangez, ceci est mon corps."

As we have given in Plate 254 an example of M. Rudolphi's fine ecclesiastical work, and in Plate 1 a description of his great allegorical silver vase, we will proceed to notice a few of the more remarkable pieces which distinguished his large and varied contribution. Among these were to be noted a table in oxydized silver, dedicated to the Muses, the stand and stem of which were peculiarly fanciful and well arranged. A shield in *repoussé* silver, a commission from the King of Denmark, containing historical legends, boldly and vigorously rendered, and full of the wild spirit of the Scandinavian sagas. A large steel platter, representing Joseph sold by his brethren, the drawing formed by inlaid gold and silver contours; the rim ornamented with medallions, containing passages from the life of Joseph, the figures being drawn in niello on a gold ground; a remarkable work, the first example of which was exhibited by M. Rudolphi at Paris in the year 1855, and was purchased for the South Kensington Museum. Besides numerous other beautiful applications of enamel and precious stones to gold and silversmith's work, and a great variety of exquisitely chased small oxydized silver brooches, studs, medallions, &c., for which M. Rudolphi is so justly famed, and of which he may be said to be the originator.

We have described the silver-gilt piece as a "chalice" on the plate, since "ciborium" would be liable to misconstruction. The original ciborium was a canopy or covering anciently erected over altars in the Roman Catholic Church, and supported by four pillars. Pugin, in his "Glossary of Ecclesiastical Ornament," states that its use was fourfold:—1. To cover and protect the altar; 2. to sustain the curtains which were drawn round it; 3. to support the cross, which was placed on the summit of the ciborium long before it was introduced on the altar; and 4. for the reservation of the Holy Eucharist, which was usually suspended from the centre, under the cross, in a pyx, in the form of a golden dove. In those churches where there was no ciborium, the altar was required to be covered with a canopy of cloth. Ciborium also signifies a vessel in which the Eucharist is preserved. In form it nearly resembles a chalice with an arched cover. Formerly the sacrament was reserved only for the communion of the sick, and kept in a small vessel called a pyx. The more modern custom of reserving the sacrament for the communion of the faithful, as well as that of the sick, introduced the use of the ciborium, as larger and more convenient for the purpose. The ciborium of Rheims cathedral was suspended over the altar. It is described in the inventory of the treasure of that church as silver-gilt, enriched with sapphire and garnets, the gift of Robert Courtenay, Archbishop of Rheims, who died in the year 1323.

Pyx, in its literal sense, signifies a box, but is generally understood as a vessel to contain the Eucharist. Pyxes were also used as reliquaries, and as cases for altar-bread. The oldest form of a small ciborium or pyx was that of a dove. So far back as the year 474, Perpetuus, Bishop of Tours, left by will to Amalarius, presbyter, a *peristerium* and silver dove for the reservation of the sacrament. These doves were richly worked in the precious metals and enriched with precious stones. At a later period they were largely manufactured at Limoges in enamel. In this country, pyxes came to be made of very ordinary materials, and Henry VII., in his will, complaining of the "simple and dishonest pixes of copper and timber" generally in use, ordered a number to be manufactured of silver-gilt, to be distributed throughout the country. Pyxes are also mentioned of ivory, crystal, and wood, used as reliquaries and for containing the altar-bread. We need hardly add, that the dove was specially typical of the Holy Ghost.

VASE, COUVERTURE DE LIVRE ET CIBOIRE,

PAR F. J. RUDOLPHI, PARIS.

LA planche ci-contre représente plusieurs spécimens du talent de M. Rudolphi dans différents styles de l'art décoratif; savoir, une couverture de livre en acier damasquiné, dans le style moyen-âge, incrustée d'émerandes et ornée d'émaux, dont le bord est en argent travaillé à jour; un vase d'environ dix-sept pouces de hauteur, richement émaillé dans le style du 12^{ème} siècle, dont les anses sont travaillées à jour et enrichies de pierres précieuses,—ce vase, d'un effet riche et gracieux en même temps, était évalué à 3,000 francs; et enfin un ciboire en vermeil, dont le couvercle est orné d'émaux du 17^{ème} siècle, représentant St. Pierre, un prêtre juif, comme emblème allégorique de l'Ancien-Testament, et une figure de femme emblématique du Nouveau-Testament. La coupe du ciboire est ornée de trois médaillons représentant de saints personnages, et à la base on voit l'Annonciation, la Circoncision du Christ et le Crucifiment; sur le bord se lit l'inscription: "Prenez et mangez, ceci est mon corps."

Nous avons donné, à la planche 254, un spécimen de l'orfèvrerie d'église de M. Rudolphi, et à la planche 1, une description de son grand vase allégorique en argent; nous allons maintenant parler de quelques-unes des pièces les plus remarquables de la nombreuse collection d'objets si variés qu'il avait à l'Exposition, parmi lesquels nous mentionnerons d'une manière toute spéciale—une table en argent oxydé, dédiée aux Muses, dont le piédestal et le pied étaient d'un dessin plein de fantaisie, un bouclier en argent repoussé,—une commande du roi de Danemark,—représentant des légendes historiques, rendues avec une hardiesse et une vigueur qui respirent l'esprit sauvage des sagas Scandinaves; un grand plateau en acier, dont le dessin, représentant Joseph vendu par ses frères, était formé de contours incrustés d'or et d'argent; le bord de ce plateau était orné de médaillons représentant quelques événements de la vie de Joseph; les figures dans ces dessins étaient en nielle sur un fond d'or. Ce plateau était, sous tous les rapports, une œuvre des plus remarquables. Le premier spécimen de ce genre d'ouvrage a été exposé par M. Rudolphi à Paris en 1855, et il a été acheté pour le musée de South-Kensington. Outre ces objets, M. Rudolphi avait aussi dans sa collection de nombreuses pièces d'orfèvrerie en or et en argent enrichies d'émaux et de pierres précieuses, ainsi qu'une grande variété de médaillons, etc., en argent oxydé,—tous ciselés de la manière la plus exquise, pour lesquels M. Rudolphi jouit d'une réputation si bien méritée, et dont il peut être, à juste titre, considéré comme l'inventeur.

Dans l'origine le ciboire était un dais soutenu par quatre piliers, qu'on plaçait anciennement au-dessus des autels. Pugin, dans son "Glossaire des Ornaments ecclésiastiques," dit que le ciboire servait à quatre usages différents:—1^o pour couvrir l'autel et lui servir de protection; 2^o pour supporter les rideaux qui l'entouraient; 3^o pour supporter la croix, qui était placée au sommet du ciboire longtemps avant qu'elle ne fût placée sur l'autel; et 4^o pour contenir la Sainte-Eucharistie, qui était généralement placée dans un *pyx*, en forme d'une colombe dorée, laquelle était suspendue sous la croix placée au centre du ciboire. Dans les églises où il n'y avait pas de ciboire, on couvrait l'autel d'un dais en drap. Le nom de ciboire se donne aussi au vase dans lequel on préserve l'Eucharistie, et il ressemble, quant à la forme, à un calice à couvercle bombé. Le ciboire de la cathédrale de Reims était suspendu au-dessus de l'autel; on le décrit comme étant en vermeil, enrichi de saphirs et de grenats,—présent fait à la cathédrale par Robert Courtenay, archevêque de Reims, qui mourut en l'an 1323.

Pyx signifie littéralement boîte; mais généralement on entend par ce mot un vase pour contenir l'Eucharistie. On se servait aussi de *pyxes* comme reliquaires et pour y mettre le pain nécessaire au service de l'autel. La plus ancienne forme d'un petit ciboire ou *pyx* est celle d'une colombe. Perpetuus, évêque de Tours, laissa par testament, en 474, au presbytérien Amalarius, une colombe en argent, pour y conserver le saint sacrement. Ces colombes étaient richement travaillées en métaux précieux et enrichies de pierres précieuses. À une époque reculée, on en fabriquait un grand nombre en émail à Limoges. En Angleterre les *pyxes* étaient faits de substances très-communes; et Henri VII, dans son testament, se plaignant de "la simplicité et de la grossièreté de fabrication des *pyxes* en cuivre et en bois" généralement en usage, ordonna d'en manufacturer un certain nombre en vermeil, pour les distribuer dans tout le pays. On trouve aussi mention faite de *pyxes* en ivoire, en cristal et en bois, dont on se servait comme reliquaires et pour contenir le pain de l'autel. Nous n'avons pas besoin d'ajouter que la forme de colombe était principalement typique du Saint-Esprit.



P R E S E N T S
BY
M O N S I E U R F I L S P A R I S

FLOWER-STAND AND CANDELABRA,

BY DENIÈRE, PARIS.

ESTABLISHED originally in the year 1804 by the late M. Denière, this house has held ever since a very high position amongst the Parisian *bronzistes*; obtaining a silver medal at the Paris Exhibition of 1823; gold medals in 1827, 1834, 1839, 1844, and 1849; and finally a medal of honour at Paris in 1855, and a medal at the International Exhibition of 1862, “for the design and manufacture of first-class bronzes of large dimensions, and for the successful combination of bronze and onyx-marble for articles of decorative furniture as well as for figures;” thus vindicating the high repute which the house has sustained for more than half a century.

The subjects of our illustration are a flower-stand and torch-bearers, about ten feet high, executed in bronze-gilt and marble, very tastefully combined, the pedestal of the flower-stand being made of ebony. The general idea of the group is founded on the well-known and spirited designs of Jean le Pautre (A.D. 1617—1682), one of the most prolific designers and clever engravers of his time; and their execution is due to M. Carrier-Belleuse, one of the most eminent designers, modellers, and sculptors of his class in Paris. We should not be doing justice to M. Denière’s contribution to the Exhibition if we failed to notice two splendid chimney-pieces by him, one of wood, mounted with marble and bronze; the other of Algerian onyx-marble, enriched with bronze-gilt ornaments. These, in common with all M. Denière’s productions, were characterized by largeness of design and a palatial richness of ornament, distinctive of the styles of the 17th and 18th centuries, which are especially affected by M. Denière. We may state that the subjects of our illustration were purchased by Said Pasha, the late Viceroy of Egypt.

In the official Report on Class 31 in the Exhibition, by Mr. Alfred Tylor, are some observations on the Parisian bronze trade, which we think merit quotation. He remarks that “in no country in Europe has the art of design been carried to such perfection as in France; and from a very early period almost every manufactured article had some artistic character given to it in addition to the form required for its mere utility. The sculptors of the 16th, 17th, and 18th centuries did not disdain the use of bronze in the formation of small objects, feeling rightly that no other substance gives the artist greater facilities for the expression of both grace and vigour of form; in fact, except for a portrait, there is no material better adapted for the purpose of embodying the artist’s thoughts. In consequence of this constant practice of using bronze, there has always been kept alive in France, not only a school of artists, but also of workmen, for designing and executing works of art in that material; and the magnificent objects now produced in Paris are the noble results of wide-spread and long-continued preparations. No stimulus, however violent and exciting, can suddenly produce the highest excellence in any school of art. High perfection in art must be the result of long study, and the accumulated labours of men who have been masters in their respective pursuits. A constant succession of sculptors of great power has not for centuries been wanting in France; and it must not be forgotten that they have always trained workmen for the mere mechanical part of the process, who have had both knowledge and feeling for the production of works of art. It is to this combination of high artistic skill in the designer and cultivated technical skill in the workmen, to which we must attribute the singular excellence of the French works in bronze. These remarks apply not only to the production of objects exclusively of fine art, but equally to those which we are considering, which are more particularly intended for useful purposes; such as clocks, vases, candelabra, &c.”

We may add that there is no branch of industry which is more frequently recruited by fresh blood, as it were. Depending for success on taste, enterprise, and technical knowledge, rather than on amount of capital or established reputation, new comers are continually found, who are thus enabled at once to take a high place in the art; and some of the most distinguished manufacturers who obtained council medals in 1851 are now by no means foremost in the ranks, having been outrun in the path of progress by younger, more accomplished, and more energetic competitors. These remarks, however, do not apply to M. Denière, who still keeps up his well-earned reputation of old.

JARDINIÈRE ET CANDÉLABRES,

PAR DENIÈRE, PARIS.

CETTE maison a été établie par feu M. Denière en 1804, et elle n'a pas cessé, depuis cette époque, d'occuper une position des plus élevées parmi les bronzistes de Paris, ayant obtenu à l'Exposition de Paris, en 1823, une médaille d'argent; en 1827, 1834, 1839, 1844 et 1849, des médailles d'or; une médaille d'honneur en 1855, à Paris; et enfin, à l'Exposition internationale de 1862, elle a reçu la médaille "pour le dessin et le travail de ses ouvrages en bronze de premier ordre et de grandes dimensions, et pour la combinaison heureuse du bronze avec le marbre-onyx pour la décoration des meubles comme pour les figures," distinction qui justifie dignement sa réputation soutenue pendant un demi-siècle.

Nous avons choisi pour sujets de notre illustration une jardinière et des porte-flambeaux, ayant dix pieds de hauteur, exécutés en bronze doré admirablement combiné avec du marbre; le piédestal de la jardinière était en ébène. L'idée générale des groupes a été empruntée aux dessins pleins de verve de Jean le Pautre (1617—1682), un des dessinateurs les plus féconds et des graveurs les plus habiles de son temps; et l'exécution en a été confiée à M. Carrier-Belleuse, qui occupe une place des plus éminentes parmi les dessinateurs, les sculpteurs et les modelleurs de ce genre à Paris. Nous ne saurions passer sous silence deux superbes cheminées que M. Denière avait à l'Exposition. L'une était en bois monté en marbre et en bronze; l'autre était en marbre-onyx d'Algérie enrichi d'ornements de bronze doré. Ces pièces, de même que tous les produits de M. Denière, se distinguaient par l'ampleur du dessin et par la grande richesse des ornements qui caractérisent le style du 18^{ème} siècle, style que M. Denière affectionne par-dessus tous les autres. Disons en passant que les objets que nous reproduisons ci-contre ont été achetés par Saïd Pacha, feu le vice-roi d'Égypte.

Dans le rapport officiel, classe 31, M. Alfred Tylor fait quelques observations sur le commerce des bronzes de Paris, qui nous paraissent dignes d'être citées: — "Dans aucun autre pays," dit M. Tylor, "l'art du dessin n'a atteint la perfection à laquelle il est arrivé en France, où, depuis une époque fort reculée, on a toujours eu soin d'ajouter à la forme requise pour l'utilité un certain cachet artistique. Les sculpteurs du 16^{ème}, du 17^{ème} et du 18^{ème} siècle ne dédaignaient point l'emploi du bronze pour les objets de petites dimensions; car ils comprenaient bien que le bronze, plus que toute autre substance, offre la plus grande facilité pour l'expression de la grâce et de la vigueur des formes; le fait est, qu'il n'y a point de matière mieux adaptée que le bronze à rendre les idées de l'artiste, excepté quand il s'agit de portraits. Or, l'emploi constant du bronze a eu pour conséquence de maintenir en France, non-seulement une école d'artistes, mais aussi une école d'ouvriers, qui s'occupent du dessin et de l'exécution des bronzes d'art; de manière que les bronzes superbes produits à Paris, sont le résultat de préparatifs fort étendus et continués depuis longtemps. Il n'y a pas d'élan, quelque vif et vigoureux qu'il soit, qui puisse produire, tout d'un coup, la prééminence dans l'art. La perfection ne peut être que le résultat de longues études et la suite des travaux accumulés de maîtres éminents. La France a produit depuis des siècles une succession constante de sculpteurs de grand talent, qui n'ont jamais négligé de former, pour la partie mécanique de l'ouvrage, des ouvriers possédant et les connaissances et le sentiment requis pour la production des œuvres d'art. C'est à cette combinaison du talent artistique des dessinateurs, et de l'habileté technique et cultivée des ouvriers, qu'il faut attribuer la grande supériorité des bronzes d'art de France."

Ajoutons que cette branche de l'industrie, plus que toute autre, puise constamment de nouvelles forces, par la circulation d'une sève nouvelle, pour ainsi dire; car des nouveaux-venus paraissent tous les jours dans l'arène, visant au succès par le bon goût, l'entreprise et les connaissances techniques plutôt que par la grosseur des capitaux ou par la réputation établie, et qui réussissent d'emblée à s'acquérir une haute position dans l'art. Aussi quelques-uns des fabricants les plus distingués, qui ont obtenu des médailles en 1851, se trouvent-ils éclipsés à présent par des rivaux plus jeunes, plus accomplis et plus énergiques, qui les ont devancés dans le sentier du progrès. Ce n'a pas été le cas, cependant, avec M. Denière, qui sait maintenir sa réputation aussi ancienne que bien méritée.



London. The monthographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen.
 15, Waterloo Street.

BRONZES

1 by D. Mercier Paris 2 by L. Monnet Bro^s Paris 3 4 5 by H. Perrot Paris

BRONZE TABLE-ORNAMENTS,

BY D. MERCIER, H. PERROT, AND LIONNET BROS., PARIS.

PRIZE Medals were awarded by the International Jury of Class 31 *b* to M. D. Mercier, “for good work and elegant design,” and to M. H. Perrot “for progress in designs after the antique;” Honourable mention being given to the Messrs. Lionnet Brothers “for electrotyping objects of art with great perfection.” The objects which we have selected from the contributions of these exhibitors explain themselves sufficiently without further description. We will only add that they have been given by us solely from the great artistic merit observable in all the designs.

It really was a matter of some difficulty in many cases, and in none more so than as regards the works of M. Mercier and M. Perrot, to decide on our subjects, since there were so many and such excellent pieces, not remarkable for size,—generally small indeed, and yet characterized in almost every instance by an amount of originality, a cleverness of adaptation, a quaint fanciful idea, or some peculiar trait, which lent attraction to each individual object. As regards the productions of the Messrs. Lionnet, the designs chosen were not only good in themselves, but the execution of them by “galvanoplastie” was unusually perfect, and temptingly moderate in price. For instance, the subject of our illustration, eighteen inches high, was valued at 200 francs or £8; a reproduction of one of Briot’s beautiful pewter salvers, £3; and the splendid helmet of Henri II. of France, 150 francs. The application of the beautiful processes of “galvanoplastie” and electrotype, observes Mr. Tylor in his official Report on Class 31, “is attended with difficulties which limit its application. An under-cut pattern cannot be electrotyped except in a mould of gelatine or some elastic material, because of the partings of the mould being apparent. Gutta-percha coated with plumbago is the material now employed. Some beautiful examples of the perfection of detail obtained by electrotyping may be met with in the productions of M. Christoffe and the Messrs. Lionnet.”

“An ingenious plan is adopted to strengthen the thin material, which is too light for use when taken from the battery, viz., by melting brass wire with a blowpipe, and dropping it into the interior of the electrotype like sealing-wax, so as to give the requisite solidity. This process is peculiarly applicable to *appliqué* ornaments for furniture, where flatness of surface is permitted, and where delicacy of detail is required without undercutting or false coring; but at present, although it is easy to throw down by electricity a surface of brass on the copper, yet that surface cannot be lacquered so as to keep its colour. This happens because the brass has to be brightened by dipping it in acid previous to lacquering; and a portion of the acid remains in the interstices of the crystalline deposit and oxidizes the brass in a few days, so that the surface below the transparent lacquer assumes a dark brown colour. This renders the cheap process of lacquering inapplicable, and gilding—which costs twenty times as much—must be employed. If any plan could be discovered of lacquering electro deposits instead of gilding them, we might hope to see a particular kind of very highly-finished ornamental brass-work produced at a very low price.”

We take this opportunity of giving some remarks by Mr. Tylor on the Japanese bronzes, which we were obliged to omit on account of want of space in the letter-press of Plate 267. There are many specimens, he observes, from Japan, in which the moulding operation is accomplished by enclosing a real basket in sand and then burning out the wood. When the molten metal is poured in it, it fills the mould, and becomes solid where it touches the sand first. The remainder of the melted metal is poured out as soon as the bronze basket is of sufficient thickness, as is the case when plaster casts are made. In the castings from baskets made of plaited grass, the structure of the leaves is quite visible. The handles must have been cast or wrought first and fastened on subsequently. In the case of small tortoises, insects, &c., which are found attached to the surface of these baskets, the object must have been cast either by the *cire perdue* process, first in wax, then attached to the basket, and then moulded, the woody matter being got rid of by heat and blowing; or it must have been moulded in sand, heated, and then, the animal and mineral matter being blown away, cast in bronze, and attached to the grass basket to be moulded, the heated metal uniting with the cold in the sand mould, and connecting the insect with the basket without any appearance of a joint.

It seems to us that Mr. Tylor has here described as nearly as possible the methods employed by the Japanese in producing those extraordinarily faithful reproductions of natural objects which found no rivals in European works of the same class.

BRONZES D'ART,

PAR D. MERCIER, H. PERROT, ET LIONNET FRÈRES, PARIS.

LE Jury international, classe 31b, a décerné la médaille à M. D. Mercier “pour l'excellence du travail et l'élégance du dessin,” et à M. H. Perrot “pour progrès dans les dessins d'après l'antique.” Messieurs Lionnet frères ont reçu une mention honorable “pour la grande perfection de leurs objets d'art reproduits par la galvanoplastie.” Les objets que nous reproduisons s'expliquent d'eux-mêmes; ajoutons, cependant, que nous les avons reproduits seulement à cause du grand mérite artistique qui en caractérise les dessins.

Nous avons souvent eu l'embarras du choix dans les objets que nous voulions reproduire, mais c'était le cas surtout à l'égard des œuvres de M. Mercier et de M. Perrot; en effet les pièces excellentes étaient si nombreuses, et sans être remarquables pour la grandeur, elles décelaient presque toutes tant d'originalité, d'adaptation ingénieuse et de fantaisie, que chaque objet offrait quelque trait, quelque charme particulier de manière, qu'il était difficile de décider lequel nous devions choisir de préférence. Quant aux produits de Messieurs Lionnet, ils n'étaient pas seulement remarquables pour l'excellence des dessins, mais surtout pour leur reproduction galvanoplastique, qui était d'une perfection peu usuelle; les prix, d'ailleurs, étaient assez modérés pour tenter les acheteurs les plus économes. Ainsi le sujet de notre illustration était évalué à 200 francs; la reproduction d'un des beaux plateaux d'étain de Briot à 75 francs; et la casque superbe de Henri II de France à 150 francs. Le beau procédé de la galvanoplastie, dit M. Tylor dans son rapport officiel sur la classe 31, “offre des difficultés qui en limitent l'application. Un dessin creux ne peut se reproduire par la galvanoplastie que dans un moule de gélatine ou de quelque autre matière élastique, parce que autrement la division du moule serait visible. Le gutta-percha couvert de plombagine sert généralement à faire le moule. On peut voir, parmi les produits de M. Christoffe et parmi ceux de Messieurs Lionnet, de beaux exemples de la perfection des détails qu'on peut obtenir par la galvanoplastie.”

Pour donner de la force à la couche mince de métal qu'on obtient par la galvanoplastie et qui, en sortant de la batterie, est trop mince pour l'usage, on adopte le plan ingénieux que voici: on fond, à l'aide du chalumeau, un fil de laiton, qu'on laisse tomber par gouttes, comme de la cire à cacheter, dans le métal galvanique, pour lui donner la solidité voulue. Ce procédé est parfaitement adapté aux ornements *appliqués* des meubles où la surface est plate, où il faut de la délicatesse dans les détails, sans creux et sans noyaux ou pièces de rapport. Cependant, quoique l'on puisse facilement, à l'aide de l'électricité, produire une surface de laiton ou de cuivre, on ne peut pas vernir cette surface de manière qu'elle retienne sa couleur. La raison est, qu'avant de vernir le laiton, il faut le polir en le trempant dans un acide; or, une partie de l'acide reste dans les interstices du dépôt cristallin et oxyde le laiton, au bout de quelques jours, de manière que la surface en dessous du vernis transparent prend une couleur brun-sombre. C'est pour cela qu'il faut renoncer à la vernissure et avoir recours à la dorure, qui est vingt fois plus chère. Si l'on pouvait découvrir le moyen de vernir le dépôt galvanique au lieu de le dorer, on pourrait produire des objets en laiton, décorés d'ornements d'un très-grand fini, à des prix très-modérés.”

Nous saisissons cette occasion pour ajouter quelques remarques de M. Tylor sur les bronzes du Japon, remarques que, faute d'espace, nous n'avons pu donner à la planche 267. Il y a, dit M. Tylor, parmi les objets envoyés de Japon bien des spécimens de paniers dont les moules se font en plantant un panier de bois dans du sable et en brûlant ensuite le bois, dont l'empreinte reste sur le sable. On verse alors, dans ce moule, le métal en fusion, qui se refroidit d'abord aux extrémités qui touchent au sable, et lorsque le dépôt de bronze a atteint l'épaisseur voulue, on retire le métal en fusion, qui reste, comme on fait pour les moules de plâtre. Dans la reproduction des paniers d'herbe tressée, on voit la structure des feuilles marquée sur le métal. Les anses sont probablement fondues ou forgées d'abord et jointes ensuite à la pièce. Quant aux petites tortues, insectes, etc., attachés aux objets, on les coule probablement d'abord en cire, d'après le procédé de *cire perdue*; puis on les attache au panier, où on leur donne le modelé nécessaire, après avoir détruit le bois par le feu; on peut-être les moule-t-on en sable pour les conler ensuite en bronze; et ce bronze, étant attaché au panier qu'on veut couler, s'unit au métal fondu de manière à ne laisser aucune trace de la jointure.

Cette description explique, aussi exactement que possible, les procédés employés par les Japonnais en reproduisant ces objets naturels avec une fidélité dont on ne trouve pas la pareille dans les œuvres européennes du même genre.



A C A B I N E T.
EXHIBITED BY
THE ART & INDUSTRIAL UNION, COPENHAGEN

A CABINET,

EXHIBITED BY THE ART AND INDUSTRIAL UNION, COPENHAGEN.

A SOCIETY was formed at Copenhagen in 1860 for promoting the application of the principles of art to trade and workmanship. From among a large number of very excellent pieces exhibited by them, we have selected a cabinet of walnut-wood, the pilasters and framing ornamented with inlay of light-coloured wood on ebony: it was designed in the Italian style, remarkable for its richness of effect, produced by the combination of marquetric arabesques and tortoiseshell panels; it was 7 feet 6 inches high, and valued at £45. A writing-table, chair, and dressing-case, in the same style, were also of great merit, and, with the cabinet, obtained a prize medal. They were designed by Mr. Henry Hansen, member of the Royal Society of Arts of Copenhagen, and were executed in the best style by Messrs. A. C. Wille & C. Ronne, of that city. This society orders annually, from eminent tradesmen, a variety of furniture and useful household articles, manufactured after drawings designed for the purpose by well-known artists, who are likewise engaged to superintend the execution of their works. The objects thus produced are disposed of by lottery six times a year. The other articles exhibited by the society were a silver tea-service, in the Grecian style, designed by Mr. C. Peters, sculptor, and executed by Messrs. A. Dragsted, C. Boas, and K. C. Jensen, silversmiths; a fine pair of silver branch-candlesticks, and a set of dinner-knives, forks, &c., also designed by Mr. Peters, and executed by Mr. Boas and Mr. V. Christesen, silversmiths. A very beautiful waiter in electro-plate, designed by Mr. H. Olrich, and executed by Mr. H. C. Drewsen, the border of which was exquisitely ornamented with subjects illustrative of the dream and awakening of a little child; and some good designs in terra-cotta and china, executed for the Royal porcelain-works, after drawings by Mr. Peters.

Two other pieces of furniture deserved special notice in this class; viz. a china and plate cupboard, in carved wood, by J. G. Lund, of Copenhagen, a very fine and massive work, for which a medal was awarded; and a carved sideboard of good form, and exceedingly well executed, by O. Nielsen, of Odense, for which he obtained honourable mention.

The effect obtained by the combination of colours and ornament in Mr. Hansen's cabinet was very pleasing, rich and warm in tone, and well adapted for a comfortable room in a cold climate. The design was essentially architectural and justly proportioned; but we think the terminal form of the angle-pieces objectionable, on the score of presenting an appearance of weakness. We never yet saw a satisfactory terminal; its shape is radically bad, because inseparably connected in the mind with an idea of instability: common sense requires the greatest diameter to be at the base; for thus a feeling of the firmness and security of an object appears assured. The antique terminal pedestals surmounted by a bust were adapted by the Greeks from Egyptian statues; but the form itself, though practised by the greatest nations of antiquity, is one which we think better avoided by the designer of architectural subjects of every class. In other respects this cabinet was a work of very great artistic merit, the arabesque ornament being especially good; and the Jury, in awarding a medal for it, state that it is "of good form, well executed, and for general effect leaves nothing to be desired." Mr. Hansen also exhibited some designs for architectural decoration, in the same style as the cabinet, of remarkably good effect, which were to be seen in the Fine-Art Gallery.

CABINET DE NOYER,

EXPOSÉ PAR LA SOCIÉTÉ DES ARTS ET DE L'INDUSTRIE, COPENHAGUE.

IL s'est formé, en 1860, une société à Copenhague, ayant pour but d'encourager l'application des principes de l'art aux objets d'ameublement et autres. Parmi un grand nombre de très-beaux meubles exposés par cette société, nous avons choisi un cabinet en bois de noyer, dont les pilastres et l'encadrement étaient ornés d'incrustations en bois de couleur claire sur ébène; il était dessiné dans le style italien, et remarquable pour une grande richesse d'effet, produite par la combinaison d'arabesques en marqueterie et de panneaux en écaille; il avait 7 pieds 6 pouces de hauteur, et était évalué à 45 livres sterling. Il y avait, en outre, un bureau, une chaise et un nécessaire dans le même style, aussi d'un grand mérite, lesquels, avec le cabinet, ont valu une médaille à la société. Tous ces meubles ont été dessinés par M. Henry Hansen, membre de la Société Royale des Arts, et exécutés dans le meilleur style par Messieurs A. C. Wille & C. Ronne, de Copenhague. Cette société donne annuellement aux principaux marchands des commandes pour différents meubles et autres objets à l'usage domestique, exécutés d'après des patrons dessinés exprès par des artistes bien connus, qui en surveillent personnellement la fabrication. La société dispose ensuite de ces différents objets par le moyen d'une loterie, qui a lieu six fois par an. Un service à thé en argent, dans le style grec, dessiné par M. C. Peters, sculpteur, et exécuté par Messieurs A. Dragsted, C. Boas et K. C. Jensen, orfèvres; une belle paire de chandeliers à branches en argent, des couteaux de table, des fourchettes, etc., dessinés aussi par M. Peters, et exécutés par M. Boas et M. V. Christesen, orfèvres; un très-beau plateau argenté par le procédé de la galvanoplastie, dessiné par M. H. Olrich, et exécuté par M. H. C. Drewsen — le bord de ce plateau était exquisement orné de sujets illustrant le songe et le réveil d'un enfant — et enfin quelques objets en terre-cuite et en porcelaine d'un bon dessin, fabriqués à la manufacture royale de porcelaine, d'après les dessins de M. Peters, — étaient les autres objets exposés par cette société.

Nous avons aussi remarqué en outre deux meubles qui méritent une mention spéciale: une armoire en bois sculpté, pour contenir la porcelaine et l'argenterie, par J. G. Lund, de Copenhague, — ouvrage beau et massif, qui a valu une médaille à l'exposant; et un buffet sculpté d'une forme élégante et d'un travail excellent, par O. Nielsen, d'Odense, qui a obtenu du Jury une mention honorable.

La combinaison des couleurs et des ornements dans le cabinet de M. Hansen produisait un effet excessivement agréable, l'ensemble était d'un ton riche et chaud, parfaitement adapté à un appartement *comfortable* dans un pays froid. Le dessin en était essentiellement architectural et bien proportionné; mais nous ne pouvons approuver la forme terminale de la base et des parties angulaires de ce meuble, qui lui donnait un air peu solide. Nous n'avons jamais encore vu une forme terminale de ce genre qui nous satisfît; c'est une forme essentiellement mauvaise, qui exclut toute idée de solidité. Le sens commun exige que le plus grand diamètre dans toute structure soit à la base, pour assurer à tout l'ensemble un air de stabilité et de solidité. Les piédestaux de cette forme terminale supportant un buste avaient été adoptés par les Grecs en imitation des statues égyptiennes; mais quoique cette forme ait été en usage chez les plus grandes nations de l'antiquité, nous croyons que le dessinateur de sujets architecturaux doit éviter de l'employer. Sous tous les autres rapports, ce cabinet était un ouvrage d'un grand mérite artistique; les arabesques, dont il était orné, étaient surtout d'une grande perfection. Le Jury a décerné à M. Hansen une médaille pour ce meuble, dont "la forme," ajoute-t-il, "est excellente, le travail bien exécuté, et dont l'effet général ne laisse rien à désirer." Cet exposant avait aussi à l'Exposition, dans la galerie des Beaux-Arts, quelques dessins pour décorations architecturales, dans le même style que le cabinet, d'un très-bel effet.



Table top, marquetry, by H. Ahrens, Paris, 18th century.

A MARQUETRIÉ TABLE TOP,
BY
H. AHRENS, PARIS

A MARQUETRIE TABLE-TOP,

BY H. AHRENS, PARIS.

M. AHRENS was awarded a medal by the Jury of his class for the excellence of his workmanship, to which high testimony we would add our own appreciation of his good taste as well. We have selected from his contribution a table-top about four feet in length, of walnut, rosewood, ebony, pear, and tuya-wood, beautifully inlaid with arabesques in mother-of-pearl and engraved ivory. In point of workmanship there was nothing left to be desired, and the ornamental designs were characterized by great delicacy and elegance: it was valued at £21. M. Ahrens also exhibited an oval table-top of holly-wood, very prettily decorated with sprigs and flowers; but his *chef-d'œuvre*, unfortunately too small for our purpose, was a little circular ebony slab, combined with tortoiseshell, with an ivory and mother-of-pearl inlaid arabesque border, which, in design and execution, we think was the masterpiece of its class in the whole Exhibition.

It is only justice to M. Ahrens to reproduce the remarks of the Jury on his contribution. They observe that "the inlaid panels exhibited by M. Ahrens are of remarkable delicacy. The elegance of the drawing, the extraordinary beauty of the execution, contribute to fix attention on these beautiful inlayings of ivory and mother-of-pearl. These works equal, and even surpass, the finest pieces of the same class produced in Italy in the 16th century."

We may remark here, that the combination of materials, as applied by M. Ahrens to furniture, was not common in the 16th century, during which period carving still continued to be the main feature of decoration; ivory, however, came to be largely employed for statuettes, especially on works in ebony; and ivory plaques enriched with arabesques and figures, outlined and hatched in black, frequently accompanied them. It is not until the 17th century that we meet with the combination of ivory, mother-of-pearl, and other substances, inlaid on a surface of wood, forming the main decoration, without any reliance for effect from carving. Florence appears to have been the principal seat of the manufacture, and was probably the place where the style originated.

Ivory alone, or inlaid on wood, and engraved, has always been a favourite decorative process in Europe and Asia; as witness the numerous gun-stocks, powder-flasks, arbalests, &c., preserved in our museums, made during the Middle Ages and the Renaissance period, of beautiful design and execution. From India we have met with various ivory inlaid wood cabinets, some of which vie in every respect with the best decorative works of European manufacture. The earliest notice which we have met with is in the French "Comptes Royaux," wherein payment is recorded to a Portuguese merchant, in the year 1529, for furniture from India, inlaid with mother-of-pearl, &c. The most ambitious and remarkable piece of compound marquetry in the Exhibition was doubtless the table contributed by Mr. Holland (Plate 40); but we cannot but think that a great deal of the effect was lost by an insufficiency of depth in the colour of the various grounds, both in relation to their ornament and to each other; although more delicacy of appearance was, on the other hand, obtained. M. Ahrens separates his colours more distinctly; thus giving greater value to his ornamentation. Some fine specimens of his handiwork were also to be seen in the Hotel of the Imperial Commission.

DESSUS DE TABLE EN MARQUETERIE,

PAR H. AHRENS, PARIS.

LE Jury a décerné une médaille à M. Ahrens pour la perfection du travail, et à ce haut témoignage de l'appréciation du mérite de ce fabricant, nous ajouterons nos éloges pour le bon goût qui se fait remarquer dans tous les objets qu'il a exposés, parmi lesquels nous avons choisi pour notre illustration un dessus de table de quatre pieds de longueur, formé des bois de noyer, de palissandre, d'ébène, et de poirier, richement incrustés d'arabesques en nacre et en ivoire gravé. Sous le rapport du fini du travail, ce meuble ne laissait rien à désirer, et le dessin des ornements était caractérisé par une grande délicatesse et par une grande élégance : cette table était évaluée à 21 livres sterling. M. Ahrens avait aussi à l'Exposition une table ovale en houx, décorée avec beaucoup de goût, de feuillages et de fleurs ; mais son chef-d'œuvre, malheureusement trop petit pour notre illustration, était un petit dessus de table circulaire en ébène, incrusté d'écaille, orné d'une bordure en arabesque, formée d'incrustations en ivoire et en nacre ; c'était certainement, tant pour le dessin que pour l'exécution, le chef-d'œuvre de ce genre de toute l'Exposition.

Ce n'est que justice de reproduire les remarques faites par le Jury à l'égard des objets d'ameublement de M. Ahrens :—“Les panneaux incrustés exposés par M. Ahrens sont d'une délicatesse remarquable. L'élégance du dessin, la beauté extraordinaire de l'exécution, attirent et fixent l'attention sur ces belles incrustations d'ivoire et de nacre. Ces ouvrages égalent, et même surpassent, les plus belles pièces du même genre produites en Italie dans le 16^{ème} siècle.” Nous ferons remarquer, cependant, que la combinaison des matériaux, telle que M. Ahrens l'emploie dans ses meubles, n'était pas générale pendant le 16^{ème} siècle, période où la sculpture formait le caractère principal des décorations ; on employait, néanmoins, l'ivoire pour les statuettes, surtout dans les ouvrages en ébène ; et des plaques en ivoire, enrichies d'arabesques et de figures, dont les contours et les ombres étaient en noir, les accompagnaient fréquemment. Ce n'est qu'au 17^{ème} siècle qu'on a commencé à employer la combinaison de l'ivoire, de la nacre et d'autres substances, en incrustations sur une surface de bois, pour servir d'ornement principal, sans l'aide de la sculpture. Florence paraît avoir été le principal centre où se fabriquaient les objets ornés de ce genre de décorations, et c'est probablement dans cette ville que ce style d'ornements a pris naissance.

L'ivoire travaillé seul, ou incrusté sur bois, ou bien encore gravé, a toujours été un ornement favori en Europe et en Asie, comme le prouvent les montures de fusil, les poires à poudre, les arbalètes, etc., d'un dessin et d'un travail si parfaits, fabriqués pendant le moyen-âge et l'époque de la Renaissance, qui se trouvent en grand nombre dans nos musées. Nous avons vu aussi des cabinets en bois incrustés d'ivoire venant de l'Inde, qui pouvaient rivaliser avec les meilleurs ouvrages de ce genre de manufacture européenne. Le meuble en marqueterie le plus prétentieux et le plus remarquable qui se trouvât à l'Exposition, était, sans contredit, la table exposée par M. Holland (voyez planche 40) ; mais les couleurs des bois n'étaient pas assez tranchantes pour former un contraste prononcé soit entre les bois formant les différents fonds ou entre les ornements et le fond sur lequel ils étaient incrustés, ce qui, selon nous, détruisait en grande partie l'effet qu'on voulait produire, quoique d'un autre côté l'ensemble eût un aspect plus délicat et plus chatoyant. M. Ahrens sépare plus distinctement ses couleurs, et arrive ainsi à donner plus de valeur à ses ornements. Il y avait aussi à l'hôtel de la commission impériale, de beaux spécimens d'objets d'ameublement sortis des ateliers de ce fabricant.



London at Messrs. Christie & Co. 1851
18. May 1851

MOSAIC TABLE TOP & SCULPTURAL

PEDESTAL

A MOSAIC TABLE AND STAND,

BY A. SALVIATI, VENICE.

ON referring to Plate 13, specimens of Dr. Antonio Salviati's peculiar chalcedony-agate ware will be seen, taken from his fine and varied contribution of objects in that material, mounted with silver filigree. In the letter-press appended to that plate we have given a full account of Dr. Salviati and his establishment; we will now describe the rich and elaborate mosaic table, 3 feet 4 inches in diameter, which formed one of the striking features of his collection. Dr. Salviati states that it is entirely a mosaic work, *i.e.*, an intaglio, consisting of enamels of different colours, aventurine, mother-of-pearl, gold enamels, and chalcedony, inlaid to the thickness of about half an inch. The brilliancy of the colours is due to the material itself, aided by the polish imparted to them at the termination of the work, without the application of any colouring matter or varnish whatever. But these materials require, far more than either marbles or *pietre dure*, extraordinary care and delicacy in the workmanship. Their very nature demands this, being, after all, purely vitreous, and consequently liable to crack beneath the action, especially when that action is prolonged, of the instruments or tools necessarily employed in forming the mosaic work. Consequently, neither the file nor saw can be used, but the workman confines himself to cutting with peculiarly fine sand, with a fine grindstone, diamond-dust, and other modes peculiar to the establishment for cutting, rounding, and moulding. The chalcedony-agate employed on the border of the table is intended to give relief to the other enamels, and to assist in setting forth the numerous tints and imitations of *pietre dure* which Dr. Salviati's establishment produces. All the gold with which the table-top, including the border, is so richly ornamented, is entirely gold enamel, formed by the interposition of gold-leaf between an under layer of glass and an upper stratum of extremely fine and pure glass, the whole being perfectly fused and united in the furnace.

The difficulties of the work were greatly enhanced in this table through the intricate patterns described on it; indeed, so elaborate and varied is the design, as well as so minute in some portions, that it is marvellous how it could have been successfully produced without a flaw of any kind. The merit of its execution is due to the brothers Domenico and Antonio Giobbe, two of the most distinguished mosaic workers of Venice, and they have every reason to be proud of their handiwork.

The pedestal of this table, which we have given separately, is composed of wood, painted and gilt; it represents a black slave and her children: bent on one knee, she supports the table on a cushion, which takes away the effect of any painful effort. She holds a chalcedony-agate vase in her hand: others are held by the children, or are placed on the ground, which is covered with a rich Oriental carpet, and they are so arranged as to fill up otherwise empty spaces. The wood-carving of the pedestal is the work of Antonio Toso, and the painting and gilding, of which there is a great deal, excellently finished, is done by Pietro Magri. We believe the table was valued at £1,000 sterling.

To Lorenzo Radi, who has been rewarded with the gold medal of the Venetian Institute of Science and Art, is due the credit of having brought the manufacture of glass mosaic to great perfection. For many years he was engaged in experiments, which were at last crowned with complete success. In 1861, Dr. Salviati had established a manufacture for this class of work at Venice, and placed it under the direction of Radi. In that year a mixed commission of architects and painters inspected Salviati's establishment, and were so satisfied with their visit, that they recommended the authorities of the old and world-famous Basilica of San Marco to order a large supply of gold, silver, and coloured enamels from Dr. Salviati, for the purpose of repairing the old, and applying new, mosaic pictures and ornament. Signor Salviati, in common with Radi, has also received a medal of the first class; and being ever ready to receive suggestions as to his designs from the various great works published in this country and in Europe, there can be little doubt but that his manufacture will advance in the estimation of the public, and will be largely employed as an effective means of decoration wherever its application is found suitable.

TABLE ET PIÉDESTAL EN MOSAÏQUE,

PAR A. SALVIATI, DE VENISE.

LA planche 13 nous avons reproduit quelques objets de calcédoine-agate, montés en filigrane d'argent, choisis parmi les beaux spécimens exposés par le docteur Antonio Salviati. Dans le texte qui accompagne ladite planche, on trouvera un compte-rendu détaillé de la carrière du docteur Salviati et de l'établissement qu'il a fondé à Venise. Ici nous nous bornerons à donner la description de la table en mosaïque, aussi riche qu'élaborée, ayant un diamètre de 3 pieds 4 pouces, qui était un des objets les plus saillants et les plus remarquables de la collection de cet artiste. La table est entièrement en mosaïque, c'est-à-dire qu'elle consiste, comme le docteur nous l'a expliqué, d'émaux de différentes couleurs, d'aventurine, de naere, d'émaux d'or et de calcédoine, incrustés à la profondeur d'un demi-pouce. L'éclat des couleurs est naturel aux matières mêmes, et n'a été rehaussé que par la polissure produite en frottant la surface, sans appliquer ni couleur ni vernis quelconque. Mais ces matières demandent une manipulation délicate et bien plus de soin encore que les *pietre dure*. Car, étant d'une nature purement vitreuse, ces matières ne sont que trop sujettes à se fendre sous l'action des outils, surtout si l'action en est prolongée. Aussi ne se sert-on ni de la lime, ni de la scie; mais on emploie, pour la taille de ces émaux, un sable excessivement menu, un mallard très-fin, l'égrisée, ou poudre de diamants, et différents autres moyens, qui sont en usage dans cet établissement pour tailler, pour arrondir et pour façonner les objets en mosaïque. Le bord de la table est incrusté de calcédoine-agate, qui sert à mettre en relief les autres émaux et à faire ressortir davantage les nombreuses nuances et les imitations des *pietre dure*, qui se font dans l'atelier du docteur Salviati. L'incrustation d'or, dont le dessus de la table, y inclus le bord, est si richement orné, est formée d'émail d'or, qu'on produit en plaçant une feuille d'or entre deux couches de verre, ayant soin de faire la couche supérieure en verre extrêmement fin et pur; puis on met le tout au fourneau pour l'unir, pour ainsi dire, en une substance.

L'exécution de cette table offrait une difficulté peu ordinaire, à cause de la complication de ses ornements, dont le dessin était si varié, si élaboré et si mignon dans quelques-uns de ses détails, que c'est une merveille qu'on ait pu le produire avec tant de perfection sans la moindre fente ou défaut quelconque. Le mérite de l'exécution en revient aux frères Domenico et Antonio Giobbe, de Venise, deux ouvriers en mosaïque des plus distingués.

Le piédestal de la table, que nous avons reproduit séparément, était fait en bois peint et doré. Il représentait une esclave noire et ses enfants: la femme, un genou à terre, supporte la table posée sur un coussin, idée gracieusement ingénieuse, qui écarte toute pensée d'effort pénible. Elle tient à la main un vase de calcédoine-agate, les enfants en tiennent d'autres, et plusieurs sont placés sur la base du piédestal, couverte d'un riche tapis oriental, où ils sont groupés de manière à remplir l'espace vide. Les sculptures en bois du piédestal étaient l'ouvrage d'Antonio Toso, tandis que les peintures et les dorures, qui sont considérables et d'un fini irréprochable, ont été exécutées par Pietro Magri. La table a été évaluée au prix de £1,000.

C'est à Lorenzo Radi que revient l'honneur d'avoir porté la fabrication de la mosaïque en verre à une très-grande perfection; aussi l'Institut des Sciences et des Arts de Venise a-t-il reconnu son mérite, en lui décernant une médaille d'or. Il avait passé des années à faire des expériences, qui ont été couronnées d'un succès parfait. En 1861, le docteur Salviati lui confia la direction de la manufacture qu'il venait d'établir à Venise pour ce genre d'ouvrage. Dans la même année une commission mixte d'architectes et de peintres vint faire une visite d'inspection à l'établissement de Salviati, et elle fut si satisfaite de tout ce qu'elle y vit, qu'elle recommanda aux autorités de l'ancienne et fameuse Basilique de Saint-Marc de donner au docteur Salviati une commande pour des émaux de couleur, d'or et d'argent, afin de réparer les anciens tableaux et ornements en mosaïque et d'en faire de nouveaux. Signor Salviati, de même que Radi, a reçu une médaille de première classe. Cet artiste ne dédaigne pas de profiter, quant à ses dessins, des vues exprimées dans différents ouvrages publiés en Angleterre et dans les autres pays de l'Europe, ce qui est une nouvelle garantie du succès de ses produits, que le public ne saurait manquer d'apprécier de plus en plus et d'employer plus généralement partout où ce genre de décoration est applicable.



ΣΤΙΒΑΔΩΝ ΤΟ ΠΑΡΟΝΤΟΣ

DECORATIVE EARTHENWARE,

BY AVISSEAU, TOURS.

FOR many years the productions of M. E. Avisseau, Jun., of Tours, in imitation of Bernard Palissy ware, have been known to all connoisseurs as ranking among the most remarkable works of modern ceramic art. M. Avisseau received a second-class medal at Paris in 1855, and in the present Exhibition a prize medal, the highest award the Jury could give, "for his examples in the style of Bernard Palissy." We must premise, however, that the wording of this award is essentially inaccurate; there cannot be said to have been any imitation of the style adopted by Bernard Palissy in the objects forwarded by M. Avisseau to the Exhibition of 1862. It is true that fishes, birds, &c., were represented in two pieces *ad vivum*; but there any imitation of the famous old artist-potter ends; and his two most remarkable pieces perhaps were fine examples of true Henri Deux ware, as will be seen on reference to our illustration. The dish was two feet long, and valued at £45; it contained extraordinary imitations of a pike, bream, and eel in full relief, which were most wonderfully life-like. As regards the heron and snake, although a work of high artistic merit, we suspect M. Avisseau has not followed Nature in representing the bird as holding the reptile in his bill: in fight the heron uses his long beak to pierce and not to grasp his enemy. The candlesticks in the Henri Deux style were valued at £20 the pair; the highest praise we can give them is to say they were equal to their models in design and execution; and we quite agree with the remarks of Mr. Binns in regard to M. Avisseau's several works exhibited, who states, in the "Mechanic's Journal," that they "are quite sufficient to establish the reputation of any artist-manufacturer, if he never made anything else. We scarcely know which to admire most, the elegance of the colouring, the beauty of the modelling, or the perfection of the manufacture."

The peculiar and unrivalled examples of the potter's art known as "Henri Deux ware" have long formed a *vexata quæstio* amongst archæologists, the place of its manufacture and the names of the makers being equally unknown; but as on several pieces are to be seen the monogram of Henry II. of France (A.D. 1547—1559), it has received his name as distinctive of the character of the pottery, which certainly was not made after his reign, and which probably was commenced during that of his predecessor, Francis I. (A.D. 1515—1547). Mr. J. C. Robinson, in his opening remarks on this ware in the Catalogue of the Loan Museum at South Kensington, has entered into details regarding it, and arrives at the well-founded conclusions that it must have been manufactured between the years 1540 and 1560; that it was produced in Touraine; that the artist was a Frenchman, and not an Italian, as frequently alleged; and that a goldsmith, or some one connected with the bookbinder's art, was employed in producing it. Some of these conclusions have received strong confirmation within the present year; and M. Fillon, in a letter addressed to M. Riocreux, the learned keeper of the Sèvres Museum, asserts that he has discovered the place of its production to have been Oiron, near Thouars (Deux-Sèvres), and that it was made from clays found in the locality by the potter Francis Charpentier and John Bernard, librarian and secretary in the Gouffier family, and that they made this pottery whilst in the service of Claude Gouffier, between the years 1537 and 1560, the monograms and arms being those of the king and dauphin Henry, the Constable Anne de Montmorency, Claude Gouffier, and the Viscount de Thouars. For further details the reader is referred to M. Fillon's letter, which will be found in the January number of the "Chronique des Arts," 1863, and contains much interesting and important matter.

FAÏENCE DÉCORÉE,

PAR AVISSEAU, TOURS.

LES poteries artistiques de terre émaillée et les imitations des faïences fines, dites faïences de Bernard Palissy, de M. E. Avisseau fils, Tours, ont été placées depuis nombre d'années, par tous les connoisseurs, au premier rang parmi les objets les plus remarquables de l'art céramique moderne. M. Avisseau a reçu la médaille de seconde classe à Paris en 1855, et à l'Exposition de 1862, le Jury lui a décerné une médaille, la plus haute récompense qu'il fût en son pouvoir d'accorder, "pour ses imitations des faïences dans le style de Bernard Palissy;" ce qui est, nous sommes obligés de le faire remarquer, essentiellement inexact; car on ne peut dire que les objets exposés par M. Avisseau fussent des imitations du style adopté par Bernard Palissy. Il est vrai que des poissons, des oiseaux, etc., étaient représentés *ad vivum* sur deux pièces de ce fabricant, mais là s'arrêtait toute imitation du genre du fameux artiste potier; et de plus, les deux pièces les plus remarquables peut-être de M. Avisseau étaient de beaux spécimens de la faïence dite "Henri Deux," comme on peut le voir par les objets que nous avons reproduits. Le plat avait deux pieds de longueur et était évalué à £45; il était décoré d'ornements en relief, représentant un brochet, une brème, et une anguille, d'un naturel merveilleux. Les chandeliers dans le style Henri Deux étaient évalués à £20 la paire; et nous ne pouvons en faire un plus grand éloge que de dire qu'ils étaient en tout, tant pour le dessin que pour l'exécution, égaux à leurs modèles. Nous partageons entièrement l'opinion de M. Binns à l'égard des objets exposés par M. Avisseau, lequel dit, dans le "Mechanic's Journal," que "ces objets suffiraient complètement à établir pour toujours la réputation de tout artiste fabricant, si même il n'en faisait jamais d'autres. Nous ne savons vraiment," ajoute M. Binns, "qu'admirer le plus, — l'élégance du coloris, la beauté du modelé ou la perfection de la fabrication."

Les spécimens, uniques dans leur genre, des objets connus sous le nom de "faïences de Henri Deux," ont toujours été pour les archéologues une *vexata questio* , car on ne connaît ni l'endroit où ils ont été fabriqués ni les noms des fabricants. Le nom distinctif qui leur a été donné provient de ce que plusieurs pièces de ce genre de faïence portent le monogramme de Henri II de France (1547—1559); ce qu'il y a de certain c'est que cette faïence n'a pas été fabriquée après le règne de ce monarque, et il est même probable qu'on a commencé à en faire sous le règne de son prédécesseur, François I^{er} (1515—1547). M. J. C. Robinson, dans ses remarques préliminaires, à l'égard de cette faïence, dans le catalogue de la collection d'objets prêtés au musée de South-Kensington, en donne des détails fort intéressants, et il arrive à conclure, par une suite de raisonnements bien fondés, qu'elle a dû être fabriquée entre 1540 et 1560; que la Touraine est la province où elle se faisait, et que c'est un Français, et non un Italien, comme on l'a souvent supposé, qui en a été l'artiste, et qu'enfin c'est un orfèvre, ou quelqu'un versé dans l'art du relieur, qui a été employé à sa fabrication. Quelques-unes de ces conclusions ont été cette année confirmées, d'une manière remarquable, par M. Fillon, qui, dans une lettre adressée à M. Riocreux, le savant conservateur du musée de Sèvres, assure qu'il a découvert qu'Oiron, près de Thouars (Deux-Sèvres), est l'endroit où se fabriquait cette faïence, qui était faite d'une argile trouvée dans les environs, par le potier François Charpentier et Jean Bernard, bibliothécaire et secrétaire de la famille Gouffier. M. Fillon ajoute, en outre, qu'ils ont fabriqué cette poterie pendant qu'ils étaient au service de Claude Gouffier, entre 1537 et 1560, et que les monogrammes et les armes qui s'y trouvent sont ceux du roi, du dauphin Henri, du connétable Anne de Montmorency, de Claude Gouffier, et du vicomte de Thouars. Pour plus amples détails, nous renvoyons le lecteur à la lettre de M. Fillon, qui a été publiée dans le numéro de janvier de "La Chronique des Arts," 1863, et qui contient des détails pleins d'intérêt et fort importants.



London. Lithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. P. Waring, direct.

P O R C E L A I N.
FROM
CHINA & JAPAN.

EARTHENWARE FROM JAPAN AND CHINA.

CHINESE earthenware was but poorly represented in the Exhibition; but of Japanese there was a fair collection. We were particularly attracted by the egg-shell china: here we had a blue-and-white landscape on a gold ground, most delicately pencilled; a boat and covering in lac gilt, the side of which could be raised, showing a pleasure party inside; cups with diminutive tortoises at the bottom, which would rise to the top and float about when the cup was filled with liquid; scent-bottles of gourd shape, exquisitely stencilled with flowers, &c., in relief; and grotesque subjects, very spiritedly drawn, of the same description as the admirable carvings in ivory and wood. Amongst these is particularly to be remembered a caricature of two European ladies, probably English, in full crinoline, and armed with telescope and parasol. Then there were bottles of imitation mother-of-pearl, with black lacquered narrow necks; grand blue-and-white vases about five feet high; a large red fish with gold scales, the side of which opened to receive its model cooked for dinner;*—in fact so great a variety, and all so good, both in design, colour, execution, and ingenuity, that our manufacturers would have derived great advantage from a close study of them.

Concerning the history and condition of ceramic manufactures in Japan, we have very slight information. M. Stanislas Julien states that porcelain was made in China in the Emperor Han's reign, B.C. 163. Père d'Entrecolles found a notice in the Annals of Froulam, of an imperial porcelain manufacture, A.D. 442. In the 7th century porcelain was in general use; but the art was not at its perfection before A.D. 1000. The great earthenware tower of Nankin was built A.D. 1277. At the close of this century Marco Polo describes the manufacture, and states that china-ware was sold at wonderfully cheap rates. Barbero, the Venetian ambassador to the Court of Persia, gave information to his Government concerning Chinese porcelain in the 15th century; but it was not till the 16th century that it was imported into Europe, by the Portuguese, and was by them called Porcellana. In the 17th century, the Dutch and English obtained a footing in Japan and China, and porcelain now formed part of the ordinary cargoes. In England it was known as Gombroon ware, from the port of Gombroon, in the Persian Gulf, where the English East-India Company established an *entrepôt*. Since that time the knowledge of its manufacture extended, and porcelain itself was made in Europe at the beginning of the 18th century. In a Japanese memoir on porcelain, translated by Dr. Hoffmann of Leyden, it is stated that the manufacture of porcelain was introduced from China into Japan twenty-seven years before the commencement of the Christian era.

In 1211 (A.D.), a Japanese potter, named Katosiro Ouye Mon, accompanied by a priest, went to China under Government patronage, to study the advancement of the art: from this epoch only did the Japanese equal and finally surpass the Chinese. M. Demmin† states that the principal manufactories, twenty-four in number, where the finest porcelain is now made, are in the province of Fizen, on the island of Kiou-Siou. Japanese porcelain was first brought to Europe by the Dutch, who long preserved the monopoly; and in their treaty they are allowed to export three cargoes yearly. From this source were formed the great collections at the Hague and in the Japanese Palace, Dresden. Schaep, who visited Japan about the year 1680, with the embassy from the Dutch East-India Company, fully describes the beauty and high prices of the porcelain, which he says “was much sought after by the Chinese, who are great connoisseurs in the art.” Thunberg notices the manufacture (A.D. 1776), and gives an admiring description of the egg-shell china produced in the province of Fizen. He states that the ordinary earthenware was of an inferior character—heavy and clumsy. Golownin, in the present century, gives the same description as Thunberg, and Oliphant states that, in shopping, nothing interested him more than the porcelain, from the variety of patterns and devices which it represented. Marryat, in his “History of Pottery,” states that the porcelain of Japan is superior to the Chinese in the quality of the paste and the brilliancy of its colours, which are principally blue and red; the clay is of a better quality and a more brilliant white; the designs are more simple, and the decorations less overloaded; the glazing also is more delicate, and the forms of purer outline. If Lord Elgin's treaty should hold good—of which there is great fear, England will, no doubt, be a large importer of the most beautiful porcelain Asia can produce.

* A finely-carved ivory fish-dish, lined with metal, a work of the 16th century, is preserved in the National Bavarian Museum, Munich.

† Guide de l'Amateur de Faïences et Porcelaines, par M. Auguste Demmin. Paris, 1861.

FAÏENCE DU JAPON ET DE LA CHINE.

LA faïence de Chine n'était représentée à l'Exposition que très-médiocrement, mais celle du Japon formait une belle collection. En dehors des objets que nous avons illustrés, c'était la porcelaine de coques-d'œufs qui nous a paru posséder le plus d'attraits. Nous n'en citerons ici que le paysage bleu et blanc sur un fond d'or, peint avec une délicatesse admirable ; le bateau avec couverture en laque dorée, à l'intérieur duquel il y avait une compagnie joyeuse, qu'on voyait en en soulevant le côté ; des tasses ayant au fond des tortues mignonnes, qui montaient et surnageaient à mesure qu'on remplissait la coupe, et un gros poisson rouge aux écailles d'or, dont on pouvait ouvrir le côté pour y servir un poisson cuit pour la table.*

Nous n'avons que des données très-imparfaites sur l'histoire et même sur l'état actuel de la céramique au Japon. M. Stanislas Julien dit qu'on fabriquait de la porcelaine en Chine du temps de l'empereur Han, 163 A.C. Le père d'Entrecolles a trouvé dans les Annales de Froulam, une note, où mention est faite d'une fabrique impériale de porcelaine dans l'année 442 de notre ère. Au 7^{ème} siècle la porcelaine était généralement en usage, mais l'art d'en faire n'est arrivé à la perfection qu'en 1000. Au treizième siècle (1277) la tour en porcelaine de Nankin fut construite, et d'après la description que Marco Polo donne de l'état des manufactures à la fin de ce siècle, il paraîtrait que la porcelaine de Chine se vendait à cette époque à vil prix. Labarte cite une lettre du père Sordanus, évêque titulaire de l'Inde au 14^{ème} siècle, qui mande, que la seule chose remarquable dont il ait entendu parler dans la Grande Tartarie, c'étaient les beaux vases du pays. Au 15^{ème} siècle, Barbero, l'ambassadeur vénitien à la cour de Perse, parle de la porcelaine de Chine dans ses rapports à son gouvernement ; mais ce ne fut qu'au commencement du 16^{ème} siècle que la porcelaine a été importée en Europe par les Portugais, sous le nom de "Porcellana." Quand les Hollandais et les Anglais eurent pris pied au Japon et en Chine, au 17^{ème} siècle, la porcelaine arrivait en Europe en cargaisons régulières, et elle fut connue en Angleterre sous le nom de faïence de Gombroon, nom qu'elle avait pris du port de Gombroon, dans le golfe de Perse, où la compagnie des Indes-Orientales avait établi un entrepôt. Depuis ce temps l'art de faire la porcelaine s'étendit de plus en plus, et au commencement du 18^{ème} siècle, on en fabriquait en Europe. Il est constaté, dans un recueil japonais sur la fabrication de la porcelaine, traduit par le docteur Hoffmann, de Leyde, que cet art avait été introduit au Japon, de la Chine, vingt-sept ans avant le commencement de l'ère chrétienne.

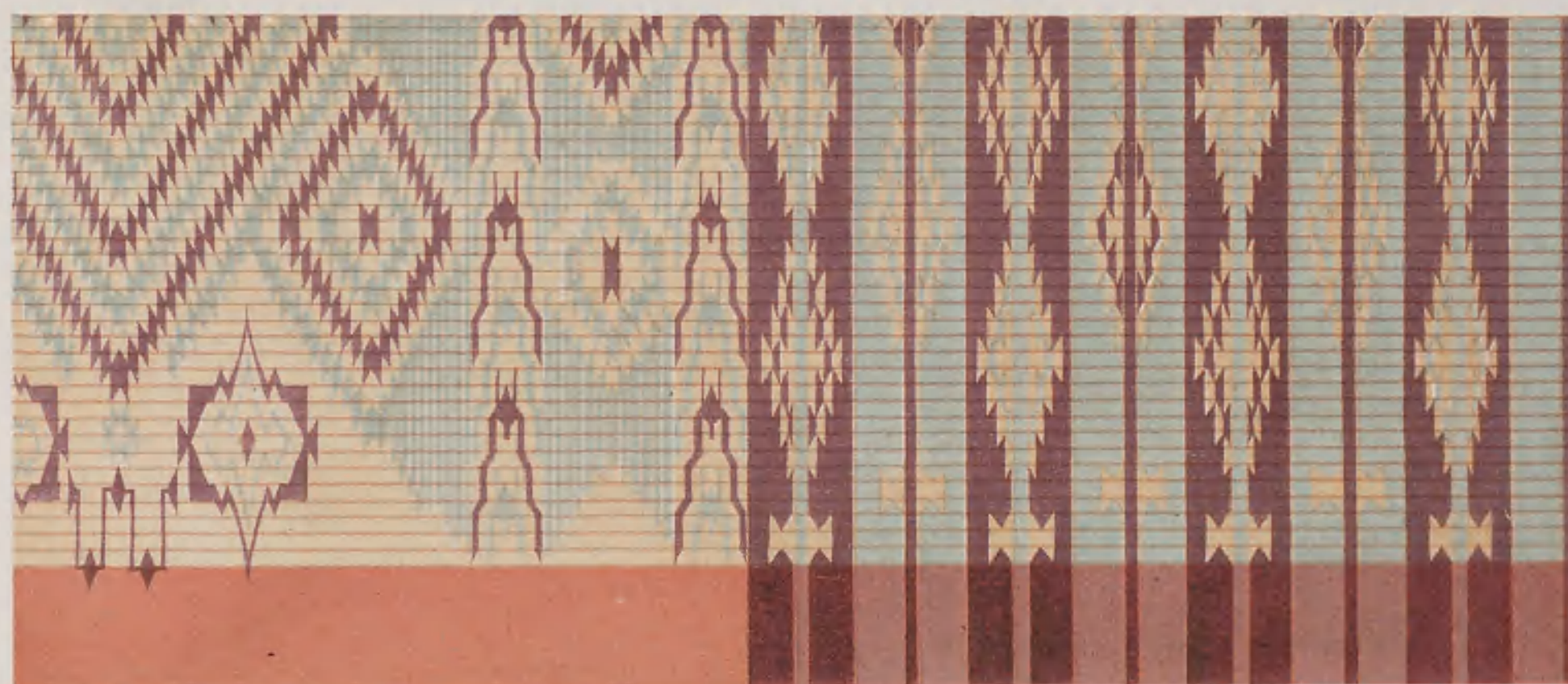
En 1211 un potier japonais, appelé Katosiro Ouyé Mon, accompagné d'un prêtre, se rendit, sous les auspices de son gouvernement, en Chine, pour y étudier l'art de faire la porcelaine. À commencer de cette époque les Japonais, rivalisaient avec les Chinois et finirent par l'emporter sur eux. Les principales fabriques, au nombre de vingt-quatre, où l'on fait actuellement la porcelaine la plus fine, se trouvent, d'après M. Demmin,† dans la province de Fizen, île de Kiou-Siou. Le monopole des importations des porcelaines japonaises resta long-temps entre les mains des Hollandais, qui, en vertu d'un traité, avaient le droit d'en prendre trois cargaisons par an. C'est la source dont furent formées les collections qui se trouvent à la Haye et au palais japonais à Dresde. Schaep, qui vers l'an 1680, accompagna l'ambassade envoyée au Japon par la compagnie des Indes-Orientales hollandaises, parle de la beauté et du prix élevé de la porcelaine, "fort recherchée," à ce qu'il dit, "par les Chinois, qui sont grands connaisseurs." Thunberg (1776) parle avec admiration de la porcelaine de coques-d'œufs qu'on fabrique dans la province de Fizen, et il ajoute, que le débit en était considérable dans le pays même, mais l'exportation était peu importante. Quant à la faïence ordinaire, il l'a trouvée inférieure, lourde et peu-gracieuse. Golownin, qui est de notre siècle, est d'accord avec Thunberg ; et Oliphant raconte, que dans ses visites rendues aux magasins du Japon, rien ne l'avait frappé plus agréablement que les porcelaines, qui présentaient une variété infinie de dessins et de devises. Marryat dit, dans son "Histoire de la Poterie," que la porcelaine du Japon l'emporte sur celle de la Chine, par la qualité de la pâte, et par l'éclat des couleurs, bleue et rouge pour la plupart ; et que l'argile employée dans la fabrication est d'un grain plus fin et d'un blanc plus éclatant. Les dessins, d'ailleurs, en sont plus simples que ceux de la porcelaine de Chine et moins surchargés ; l'émail aussi en est plus délicat, et les formes en sont d'un contour plus pur. Si le traité de lord Elgin reste en vigueur—malgré les inquiétudes entretenues à cet égard, l'Angleterre ne manquera pas d'en profiter, en important du Japon, sur une grande échelle, les plus belles porcelaines que l'Asie puisse produire.

* On conserve au Musée National de Munich, un plat-à-poisson en ivoire admirablement sculpté, doublé de métal, fait au 16^{ème} siècle.

† Guide de l'Amateur de Faïences et Porcelaines, par M. Auguste Demmin. Paris, 1861.

TURKEY

PLATE 283.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. B. Waring, direct^r

S I L K T I S S U E S .
F R O M
D A M A S C U S .

SILK TISSUES FROM TURKEY.

THE coloured silk and gold woven tissues contributed to the Exhibition by Turkey were remarkable for the good taste and feeling for harmonious colouring displayed in them. We have selected three different patterns for illustration, as being most characteristic of the style ordinarily employed. These tissues are generally produced in lengths of seven or eight yards, and widths of three yards, varying in price from £4 to £15. They are used for various domestic and personal purposes, and are principally manufactured at Bagdad, Aleppo, and Diarbekr, in Turkish-Armenia; the mixed silk and cotton for dresses being made chiefly at Aleppo, Damascus, and Broussa. The patterns in almost all cases are of a geometrical and conventional pattern, arranged in stripes, and of a very effective nature.

In the official Report of Class 20 (Silk and Velvet) we read, in respect of Turkey, that "the expectations in which the Reporter on the silk department of that country in 1851 ventured to indulge as to the progress of this trade, principally in the raw and woven material, have been so far justified by the result, that whereas on that occasion only two medals were awarded, on this the Jurors have given eight, and made Honourable mention of eight others, out of forty-two exhibitors."

We read in the *Times*, September 23, 1862, that "the production of silk in Syria has of late years received the most practical form of encouragement from French manufacturers. Their agencies for the purchase both of the cocoons and raw fibre are widely established, and the trade in the former from the Levant to Marseilles is now carried on very largely, and increases year by year. Altogether some 4,000 to 5,000 bales, averaging a weight of 120lb. each, are raised annually; and from the careful manner in which the French dealers are fostering its production to the utmost, there is every probability of this yield being immensely increased. The Italian method of winding off the silk has been introduced into Asia Minor by the French, and this improvement alone has increased the value of Turkish silk in the market nearly two-fold. The finest specimens shown are those sent by Toros Oglow and M. F. Kelzi, both of which have been highly commended by the Jury both for quality and preparation. It is scarcely necessary to speak of the exquisite fabrics into which this raw material is worked up, when treated by the native weaver after his own Oriental tastes and fashions. Specimens of all kinds are shown from Broussa, Bagdad, Aleppo, Damascus, and Monastir in Albania, all of which are very rich and beautiful, and distinctively characteristic of their localities. Broussa, of course, as the great seat of the silk manufacture, takes the lead in the number of its examples, though from a mistaken desire to enter the European markets, the Oriental types of its patterns are often departed from without a corresponding success in their imitation of English or French designs. All these pieces of silk are made of distinct patterns, and none are of a greater length than eight yards. Some of the examples are perfectly stiff with the gold interwoven in their patterns, whilst others are as light and fleecy as the *yashmaks* of the Turkish belles of rank, than which it would be difficult to name any textile fabric thinner or more transparent."

As regards the writer's remark concerning the inferiority of style evinced by the Turks when they imitate European designs, we entirely agree with him, and would add that nothing could be more commonplace and tasteless than the designs after European patterns seen on the silk hangings made in the imperial manufactory at Héréké, near Constantinople. In regard to decorative art applied to textile fabrics generally, it is Europe which should go to school to Orientals, and take lessons from their fine designs, harmonious colouring, and judicious adaptation of pattern to material. The Turk would make a bad exchange if he were to adopt our costume or our ornament in place of his own. No; whatever other improvements he may obtain by European intercourse, let us assure him that these are not among the number; and so in each case we advise him, without wishing to make a pun, to stick to his old habits.

TISSUS DE SOIE DE TURQUIE.

LES tissus soie et or envoyés à l'Exposition par la Turquie, se faisaient remarquer par le bon goût des dessins et l'arrangement harmonieux des couleurs. Nous avons choisi pour notre illustration trois patrons différents, comme caractérisant le mieux le style particulier des fabricants de ce pays. Ces tissus sont ordinairement de sept ou huit mètres de long sur trois mètres de large, du prix de quatre à cinq livres sterling la pièce. On s'en sert pour différents usages domestiques et personnels, et on les fabrique principalement à Bagdad, à Aleppo et à Diarbekr, dans l'Arménie Turque; les tissus soie et coton, pour vêtements, sont faits principalement à Aleppo, à Damas et à Broussa. Les patrons sont presque toujours des dessins géométriques et conventionnels, arrangés en raies, d'un très-bel effet.

Nous lisons dans le rapport officiel de la classe 30 (Soieries et Velours), au sujet de la Turquie, que "les espérances qu'avait conçues le rapporteur du département des soieries turques, en 1851, à l'égard des progrès futurs de cette branche d'industrie en Turquie, surtout dans les soies écruës et les tissus, ont été réalisées; car, en 1851, le Jury ne décerna que deux médailles aux fabricants de soieries de ce pays, et en 1862, sur quarante-deux exposants, huit ont obtenu une médaille, et huit autres une mention honorable."

Nous lisons dans le *Times* du 23 septembre 1862:—"La production de la soie en Syrie a reçu, ces dernières années, les plus grands encouragements des manufacturiers français, qui y ont de nombreuses agences pour l'achat des cocons et de la soie écruë; et le commerce qui se fait en cocons entre le Levant et Marseille est maintenant très-considérable et augmente d'année en année. La Syrie produit annuellement de 4,000 à 5,000 bales de soie du poids de 120 livres, en moyenne, chacune; et il est probable qu'elle arrivera à produire bien davantage par suite de l'encouragement que les acheteurs français donnent à cette branche d'industrie, qu'ils tâchent d'étendre le plus possible. La manière italienne de dévider les cocons a été introduite dans l'Asie-mineure par les Français, et cette simple amélioration a augmenté, du double, la valeur de la soie turque. Les plus beaux spécimens de soierie sont ceux envoyés par Toros Oglow et M. F. Kelzi, desquels le Jury parle avec les plus grands éloges, tant pour la qualité que pour la manière dont ils ont été préparés. Il est presque inutile de faire mention des tissus magnifiques que produisent, avec cette substance, les tisserands indigènes, lorsqu'ils se laissent aller à l'impulsion de leurs goûts orientaux et de la mode de leur pays. Broussa, Bagdad, Aleppo, Damas et Monastir, en Albanie, ont envoyé à l'Exposition des spécimens de soieries, de tout genre, qui tous sont des plus riches et portent le caractère distinctif de leur nationalité. Broussa, comme le grand centre des manufactures de soieries, tient le premier rang sous le rapport du nombre des spécimens; et poussée par le désir erroné d'introduire ses productions dans les marchés d'Europe, cette ville abandonne souvent les dessins orientaux, sans arriver à un résultat satisfaisant dans ses imitations des dessins français ou anglais. Toutes les pièces de soie ont chacune un patron différent, et aucune n'a jamais plus de huit mètres de longueur. Nous en avons remarqué qui étaient tout-à-fait raides, par suite de la quantité des fils d'or tissés dans le patron, tandis que d'autres étaient aussi légères et aussi moëlleuses que les *yashmaks* des belles du haut rang de la Turquie,—étoffe dont il serait difficile de trouver la pareille, sous le rapport de la ténuité et de la transparence."

Nous partageons entièrement l'opinion du journaliste qui a écrit l'article ci-dessus, à l'égard de l'infériorité que laissent voir les Turcs, lorsqu'ils veulent imiter les dessins européens; et nous ajouterons que nous ne connaissons rien de plus commun et de plus mauvais goût que les dessins, d'après des patrons européens, qu'on voit sur les tentures de soie faites à la manufacture impériale à Héréké, près de Constantinople. Quant à ce qui regarde l'art décoratif appliqué aux tissus en général, c'est l'Europe qui devrait aller prendre des leçons chez les Orientaux, dont les beaux dessins, aux couleurs si harmonieuses, trahissent un si grand discernement dans l'adaptation convenable du patron à la substance première. Ce seraient les Turcs qui seraient les perdants, s'ils venaient à adopter nos ornements et notre costume; et nous pouvons assurer ce peuple, quels que soient les autres avantages qu'il puisse obtenir par ses communications avec les Européens, qu'un pareil changement ne peut lui être avantageux. Nous lui conseillons donc de s'en tenir à son propre costume et à ses propres ornements décoratifs.



For sale. These objects are published by G. & J. P. W. & Co. in the name of the
G. & J. P. W. & Co.

FRONTIS D'ART

PARIS

BRONZES D'ART,

BY J. GAUTIER, PARIS.

THE works in bronze of M. Gautier, although the establishment of his manufacture dates only from the year 1850, take a very high place amongst the most artistic productions of his class in Paris. In 1855 he obtained a medal of the first class, and in the International Exhibition of 1862 a medal for "good taste and execution." Besides the subjects which we have illustrated Gautier exhibited a fine collection of bronze gilt *épergnes*, clocks, and candelabra; amongst which the *chef-d'œuvre* was a clock in oxydized silver, in the Renaissance style, finely composed, with a caryatid pedestal, and surmounted with a statuette of Marie de Medici. Besides these, were some remarkable figure-subjects,—War and Peace, by Devaux; a Nymph, by Aizelin; the Fauns, of Lequesne, the Phidian marbles excellently restored, and the Breton Peasant of Le Bourg, all first-rate works, and inscribed Gautier *éditeur*; thus showing that he is the producer only of works in which it is an honour to have received the aid of some of the first sculptors of the day.

"This more intimate connection," writes Mr. Redgrave, R.A., in his excellent Report on Design as applied to Manufactures, Paris Exhibition, 1855, "between the artist and manufacturer, which tends to bring the artist into the workshop, and thereby into closer relation with the workmen, is no doubt a source of infinite improvement to the latter, by the higher intelligence he infuses into them, and the higher demands he makes upon their skill and knowledge. Such relations between artists and workmen are much more numerous in the workshops of Paris than in England, both in the sections of metal manufacture, furniture, porcelain, and tapestry, and no doubt tend to the excellence and skill which all acknowledge the French art-workman to possess. There is no section of industrial art, not even that of furniture, with its applications of carving, &c., wherein the influence of Fine Art upon Manufacture, and it may also be said the reciprocal influence of Manufacture upon Fine Art, is more direct and perceptible than in works in bronze; indeed, the greater number of such works (those classed as *bronzes d'Art*) are really works of Fine Art reproduced in large numbers for general sale, and coming under the name of Manufacture only from this multitudinous reproduction. The skill, therefore, that is required in the workman, must approach that of the original artist, at least in technical execution, and in the power of fully comprehending the details of his form, and the intention of his labours. It is to be recollected, that in almost all cases the *whole* surface of the metal, after it leaves the mould, is submitted to the chisel of the chaser. Thus it happens that a large amount of intelligent finish is demanded in preparing these Fine Art bronzes for sale. Finish, which results from the intervention of other hands than those of the original artist, will be more or less perfect, according to the knowledge and skill of the workman, but must of necessity be more timid and less individual than that of the artist himself, always dwelling rather more on the perfection of parts than the general expression, and thus reducing the whole to a tamer uniformity."

In the subjects of our plate, although the execution is all that can be desired, it is the design of each subject to which we would particularly call attention. The two gymnast candelabra are boldly and well conceived in the Neo-Greek style; the compotière and lamp evince a close study and appreciation of the best period of the Italian Cinque Cento; and the large vase, which is adapted for the purpose also of a lamp, is a peculiarly fine composition of the best period of Louis Quatorze, such as may be seen in the designs of Le Pautre (1617-82). The colour and patina of all these bronzes were excellent, those in the Greek and Cinque Cento styles being artificially oxydized in a very artistic manner.

BRONZES D'ART,

PAR J. GAUTIER, DE PARIS.

QUOIQUE la manufacture de bronzes d'art de M. Gautier, n'ait été établie qu'en 1850, les produits de cet établissement tiennent à Paris un rang élevé parmi les œuvres les plus artistiques de ce genre. En 1855, M. Gautier a obtenu la médaille de première classe, et à l'Exposition internationale de 1862, une médaille pour "le bon goût et l'exécution de ses produits." Outre les objets que nous avons illustrés, Gautier a exposé une belle collection d'épergnes, de pendules et de candélabres, en bronze doré; parmi lesquels se faisait remarquer une pendule, *vrai chef-d'œuvre*, en argent oxydé, dans le style Renaissance, dont le sujet était parfaitement conçu,—surmontée d'une statuette de Marie de Médicis: la pendule avait pour piédestal, des cariatides. Il y avait aussi du même fabricant, des figures allégoriques et autres, dignes de remarque: La Guerre et la Paix, par Devaux; une Nymphé, par Aizelin; les Faunes, de Lequesne; les marbres Phidiens admirablement restaurés, et le paysan Breton, de Le Bourg. Toutes ces œuvres sont de premier ordre, et M. Gautier ne réclame pour lui que le titre *d'éditeur*; montrant ainsi qu'il n'a fait que les reproduire, et qu'il s'honore d'avoir reçu l'aide de quelques-uns des premiers sculpteurs de l'époque.

Nous empruntons à l'excellent rapport de M. Redgrave, R.A., sur le dessin appliqué aux manufactures,—Exposition de Paris, 1855,—le paragraphe suivant:—"Le commerce intime, qui existe entre l'artiste et le fabricant, et qui tend à amener celui-là dans l'atelier des ouvriers, et à le mettre en relations directes avec eux, est, sans aucun doute, une source inépuisable d'instruction pour ceux-ci, par l'intelligence d'un ordre élevé qu'il leur communique, et par les résultats considérables qu'il requiert de leur habileté et de leur savoir. Les relations entre artistes et artisans sont bien plus communs dans les ateliers de Paris, que dans ceux d'Angleterre, dans les manufactures de métaux, de meubles, de porcelaine et de tapisserie; et elles tendent à produire l'excellence et l'habileté, que personne ne conteste à l'artisan français employé à la confection des objets d'art. Il n'y a aucune section de l'art industriel, pas même celle des meubles sculptés, où l'influence des beaux-arts sur la manufacture, et, on peut aussi le dire, où l'influence réciproque de la manufacture sur les beaux-arts, se fasse sentir d'une manière plus directe et plus visible, que dans les objets de bronze; le plus grand nombre de ces objets, surtout ceux classés sous le nom de *bronzes d'art*, sont, proprement parlant, des œuvres appartenant aux beaux-arts; et s'ils passent dans le commerce sous le nom d'objets de manufacture, c'est seulement parce qu'on les reproduit à l'infini, pour en multiplier la vente. Conséquemment l'habileté qu'on demande à l'artisan, doit s'approcher du talent de l'artiste, du moins quant à l'exécution technique, et à la puissance de comprendre parfaitement les détails du sujet et l'intention de l'auteur. Il faut se rappeler que, dans presque tous les cas, la surface *entière* du métal sortant du moule, est soumise au ciseau du ciseleur. Il résulte de là, qu'on demande beaucoup à l'intelligence de l'ouvrier, pour préparer ces bronzes d'art destinés à la vente, dont le fini, ouvrage des mains autres que celles de l'artiste même, est plus ou moins parfait, suivant le savoir et l'habileté de l'artisan, mais nécessairement plus timide et moins individuel que le fini donné par l'artiste lui-même; car l'ouvrier s'attache plutôt à la perfection des détails qu'à l'expression de l'ensemble, et réduit ainsi le tout à une uniformité plus faible."

Dans les objets illustrés sur notre planche, quoique l'exécution soit tout ce qu'on puisse désirer, c'est au dessin de chaque objet en particulier, auquel nous désirerions diriger spécialement l'attention. Les deux gymnastes formant candélabres, sont conçus avec hardiesse, dans le style Néo-Grec; la compotière et la lampe trahissent une étude et une appréciation approfondies de la meilleure période de *Cinque Cento* italien; et le grand vase, construit de manière à servir aussi de lampe, est une très-belle composition de la meilleure époque de Louis quatorze, telle qu'on en voit dans les dessins de Le Pautre (1617-82). La couleur et la patine de ces bronzes sont excellentes, et ceux dans les styles grec et *Cinque Cento*, ont été artificiellement oxydés d'une manière très-artistique.



London. Lithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. B. Waring, direct.

GOLDSMITH'S WORK,

1 by S. Goubain, Moscow. 2 by V. Sazukof, St. Petersburg. 3 & 4 by M. Belibekof of Tiflis.

SPECIMENS OF THE GOLDSMITH'S ART,

BY GOOBKIN, MOSCOW; SAZIKOFF, ST. PETERSBURG; AND BELIBEKOF, TIFLIS.

M. GOOBKIN, of Moscow, received a medal from the International Jury of Class 33, "for design and workmanship. A cover for the Holy Gospels, very rich in composition, beautifully ornamented, well designed and executed," for an illustration of which see Plate 65. M. Sazikoff, of St. Petersburg and Moscow, also obtained a medal, "for high artistic design and workmanship. The works exhibited by M. Sazikoff possess a high degree of merit. The Jury desire especially to notice the binding of the Gospels, executed for his Imperial Majesty, the work of which is very finely designed and beautifully finished. The figures are well drawn and the paintings of Christ and the Virgin highly finished. Two large silver *plaques* chased in *repoussé*, illustrative of events in Russian history, are well executed." M. Belibekof, of Mnatzakan, Tiflis, obtained Honourable mention, "for general merit, especially two ostrich-egg vases mounted in blue enamel."

We have selected for our present illustration a salver, flask, and liqueur-glasses, enriched with gold arabesques and blue enamel-work on a pounced silver ground, by M. Goobkin, remarkable for their excellent shape and fine execution. The enamelled bottle and sugar-basin, worked in niello by M. Sazikoff, may serve to give some slight idea of his peculiar style, but we should have required several engravings to have done justice to the great variety, individuality, fancy, good taste, and excellent workmanship, which characterized the large contribution of this eminent goldsmith. The koolas, or ostrich-egg bottles, mounted in copper-gilt and beautifully enamelled by M. Belibekof, of Tiflis, the capital of Georgia, serve to satisfy us that ornamental art in the semi-Oriental districts of Russia is in a good state: they were in every respect very attractive, the manipulation perhaps a little rough, a defect which really, in our eyes, after the sacrifices of art to workmanship in our own country, is not without its charm.

We regret that want of space prevented our illustrating the finely-embossed silver Gospel covers of M. Verkovzef, of St. Petersburg, the silver statue of St. George, after Pinenof, by M. Morand, of the same city, and the fine silver group of Russian peasants driving a sleigh, by M. Goobkin. We remark in the Russian goldsmiths' work a curious retention of the old Byzantine style, especially in the metal book-covers, minutely chased and containing coloured representations of the Virgin and child, our Saviour, &c., inlaid precisely after the manner of the purest old Byzantine works. Besides the enamelling, which is a special feature in these productions, the ornament consists of devices executed in niello, engraving, and tasteful combinations of silver oxidized, burnished, blackened, and gilt. The designs evince great originality as well as a good eye for form. The caviare jars on stands, with spoons arranged in a rack around them and furnished with little figures on the covers, are peculiarly characteristic; and as regards the niello-work of M. Sazikoff on spoons, cups, boxes and an infinity of small objects, we cannot speak too highly.

Tooke, in his "View of the Russian Empire," A.D. 1799, observes that Ustiug, in the government of Wologda, was particularly famous for its "silver snuffboxes, &c., with engraved figures blackened, of which art they make a great mystery. These figures, and even whole landscapes and maps, are graved in silver, and the lines drawn over with melted sulphur, which fixes them black, and the whole work is afterwards polished." Thus we see that with other arts which were commonly practised in the Middle Ages, and which have only lately been revived among us, the Russians have kept up an uninterrupted series of works founded on traditional principles; and this is less to be wondered at considering how much they have been preserved from the changes of European fashion, how intimately they have been connected with the East, that paradise of conservatives, and from the fact of their being possessed of some of the most remarkable and elaborate specimens of ancient art, especially in goldsmith's work, still to be found in Europe, such as the magnificent pieces in the Imperial treasury, the cup of Vladimir Monomachus, the cleft crown of the Empress Anna Joannovna, the grand imperial orb and cross, the orb of the Tsar Alexis Michaelovitch, the splendid state sceptres and thrones of Michael Theodorovitch, the gold throne sent by Shah Abbas to the Tsar Boris Godunov, and the series of gifts sent from Constantinople on the occasion of the marriage of the Grand-Duke John III. with the Princess Sofia Palæologus. Such fine examples of the goldsmith's art could not but affect the national style, and we are greatly indebted to the Russian Government for the splendid publication in which they are reproduced.

SPÉCIMENS D'ORFÈVRERIE,

PAR GOOBKIN, MOSCOU; SAZIKOFF, SAINT-PÉTERSBOURG; ET BELIBEKOF, TIFLIS.

LE Jury international, classe 33, a décerné la médaille à M. Goobkin, de Moscou, “pour dessin et travail, et pour une couverture du Saint-Évangile, d’une composition riche, admirablement décorée, bien dessinée et exécutée,” — couverture dont nous avons donné l’illustration à la planche 65. M. Sazikoff, de Saint-Pétersbourg, a obtenu une médaille “pour dessin et travail artistiques. Les œuvres exposées par M. Sazikoff possèdent un haut degré de mérite. Le Jury croit devoir faire mention particulière de la reliure de l’Évangile, faite pour sa Majesté impériale, qui est d’un beau dessin et d’un travail parfait. Les figures sont bien dessinées et les peintures du Christ et de la Vierge sont admirablement finies. Les deux grandes plaques d’argent ciselé et repoussé, représentant des illustrations d’événements remarquables de l’histoire russe, sont fort bien exécutées.” M. Belibekof, de Mnatzakan, Tiflis, a obtenu une mention honorable “pour mérite en général, et surtout pour deux vases d’œufs d’autruche montés en émail bleu.”

Nous reproduisons ci-contre un plateau, une bouteille, des verres à liqueurs, enrichis d’arabesques en or et d’émaux bleus, sur un fond d’argent poncé, — ouvrages de M. Goobkin, et remarquables tant pour l’excellence de la forme que pour la beauté de l’exécution. La bouteille et le sucrier émaillés et ornés de nielle par M. Sazikoff donneront une idée du style de ce fabricant; mais il faudrait bien plus d’une gravure pour rendre justice à la variété, à l’individualité, à la fantaisie, au bon goût et à l’excellent travail qui distinguaient les nombreux objets exposés par cet orfèvre éminent. Les koolas, ou bouteilles d’œufs d’autruche, montées en cuivre doré et admirablement émaillées par M. Belibekof, de Tiflis, nous prouvent que l’art de l’ornementation est en bon état dans les districts semi-orientaux de la Russie: elles étaient fort attrayantes sous tous les rapports, d’une manipulation tant soit peu rude, défaut qui n’est pas dépourvu de charmes pour nous, qui avons vu combien l’art est sacrifié en Angleterre en faveur du travail.

Nous regrettons bien que l’espace nous manque pour reproduire les superbes couvertures de Bibles en argent bosselé de M. Verkovzef, de Saint-Pétersbourg; la statue en argent de Saint George, d’après Pimenof, par M. Morand, de la même ville; et le beau groupe en argent représentant des paysans russes conduisant un traîneau, par M. Goobkin. On remarque dans les objets d’orfèvrerie russe la trace de l’ancien style byzantin, surtout dans les couvertures de livres en métal ciselées minutieusement, et décorées de représentations colorées de la Vierge avec l’Enfant, de notre Sauveur, etc., incrustées précisément de la même manière que les anciennes œuvres du style purement byzantin. Outre les émaux, qui constituent le cachet particulier de ces produits, on y remarque des ornements niellés, gravés et une combinaison gracieuse d’argent oxydé, bruni, noirci et doré. Nous avons remarqué surtout, comme étant fort caractéristiques, des pots à caviar, aux couvercles surmontés de petites figures reposant sur des piédestaux, et entourés de cuillères rangées dans une crémaillère. Les ornements en nielle exécutés par M. Sazikoff sur cuillères, coupes, boîtes et une infinité d’autres petits objets, sont dignes des plus grands éloges.

Tooke remarque, dans son “View of the Russian Empire,” 1799, que Usting, gouvernement de Wologda, était surtout fameux pour “ses tabatières d’argent, etc., ornées de figures gravées et noircies; procédé dont les fabricants font un grand mystère, et qui n’est autre chose que de graver des figures, des paysages et des cartes géographiques sur l’argent, dont on retrace ensuite les lignes avec du soufre fondu, qui les rend noires; après quoi on polit la pièce tout entière.” On voit donc que les Russes ont continué sans cesse à fournir des ouvrages dont l’exécution reposait sur des principes traditionnels, qui étaient assez communs au moyen-âge, mais dont la rénovation n’a été tentée chez nous que depuis quelque temps. Ce n’est pas étonnant, du reste, en considérant que les Russes se sont tenus à l’écart des changements que les modes subissaient dans le reste de l’Europe, et qu’ils avaient des connexions intimes avec l’Est, ce centre par excellence du conservatisme; ils possèdent, d’ailleurs, quelques-uns des spécimens les plus remarquables de l’art ancien qu’il y ait en Europe, surtout en fait d’orfèvrerie. Parmi ces spécimens, nous citerons les pièces superbes conservées dans la trésorerie impériale, telles que — la coupe de Vladimir Monomachus, la couronne fendue de l’impératrice Anna Joannovna, le grand orbe impérial et la croix, l’orbe du czar Alexis Michaelovitch, les sceptres et les trônes de Michael Théodorovitch, le trône d’or envoyé par le shah Abbas au czar Boris Godunov, et une série de cadeaux envoyés de Constantinople à l’occasion du mariage du grand-duc Jean III avec la princesse Sophie Palæologus; spécimens qui ont dû exercer de l’influence sur le style national.



A C A B I N E N ,
BY
M. CHAIX PARIS

AN EBONY CABINET,

BY B. A. CHAIX, PARIS.

ON the occasion of awarding a prize medal to M. Chaix, the International Jury of Class 30 (Furniture, &c.) state that "the piece of ebony furniture exhibited by M. Chaix is remarkable for the beauty of its details, the elegance of its form, and its skilful execution. Destined to contain works of art, curiosities, or precious jewels, this cabinet, of elliptical form in two parts, is ornamented with sculpture and figures of a very fine style. It is at the same time a work of art and of cabinet-work, is treated in the very best manner, and does great honour to Parisian cabinet-work."

Our own notes on this cabinet are as follows:—This fine ebony or ebonized cabinet, in the Italian style, is oval on plan, which produces an unfortunate effect when seen in perspective, whatever point may be selected. The lower portion is closed, and ornamented with pilasters and female caryatides, the centres of the panels being filled in with well-executed heads of animals, masks, &c. The statues surrounding the glazed portion of the cabinet represent Sculpture, Painting, Architecture, and Poetry; the coupled Doric columns are surmounted with broken entablatures, supporting figures of children, foliage, and medallions, the composition finishing at top with a group of Romulus, Remus, and the Wolf. The interior of the cabinet is furnished with an ebonized and gilt stand of decreasing stages for the reception of objects of *virtú*. A gilded frieze, enriched with foliage, runs round the oval roof internally, which is decorated with paintings of nymphs and *amorini*. With the exception of its oval shape, which brings the columns always awkwardly in view, this may be pronounced one of the very finest pieces of furniture, in point of design, detail, and execution, in the whole Exhibition. It was about twelve feet high, and was valued at about £1,200.

Although want of space prevented our giving illustrations of the furniture contributed by M. Charmois and M. Sauvrezzy in the same bay, we must, nevertheless, remark that their productions were of unusual merit. The ebony writing-table and cabinet by M. Sauvrezzy, inlaid with enamel plaques, and two oak cabinets, were beautifully designed and executed in the Renaissance style, and his Louis Seize furniture was excellent in its way. M. Charmois exhibited, amongst other fine pieces, an ebony cabinet, surmounted by a bronze figure of Michael Angelo's Julian de' Medici, beneath which was placed a clock of unexceptionable architectural design; and the entire composition, in the best Italian style, inlaid with lapis lazuli, blood-stone, &c., evinced a very refined taste.

There are three principal kinds of black ebony imported into this country and used in cabinet-making: the Mauritius ebony, which is the blackest, and has the finest grain; the East-Indian ebony, which is not of so good a colour; and the African ebony, which is the least esteemed. Madagascar ebony is also considered a very fine wood, and Colonel Lloyd places the best woods respectively as coming from Mauritius, Madagascar, and Ceylon. He also observes that when first cut it is beautifully sound; but that it splits like all other woods from exposure to the sun. The workmen who use it immerse it in water as soon as it is felled, from six to eighteen months; it is then taken out, and the two ends are secured from splitting by iron bands. In ancient times ebony was also much used. Pliny and Dioscorides say that the best came from Ethiopia, and the worst from India. Pausanias was informed by a botanist of Cyprus that it grew beneath the ground, and was black from never seeing the light. We need hardly say this is a mere fable, as it grows to a great height, its leaves resembling those of the myrtle, and being of a dusky green colour. Tavernier, however, states that the Cingalese bury the trees in the earth, when cut down, with the idea of making them blacker; and this may have given rise to the fable. White ebony, resembling box-wood, comes from the Isle de France; and green ebony from the West Indies: both are used for ornamental cabinet-work. The black ebony is exceedingly hard, heavy, and susceptible of a very fine polish, and was in use throughout the Middle Ages, being often applied to objects indicative of mourning. In the 16th and 17th centuries it was greatly in vogue for carved cabinets (*see* letter-press, Plate 214); but owing to the difficulty of working it, and the colouring of other woods in imitation of ebony, it gradually went out of fashion until its reintroduction at the present day.

CABINET EN ÉBÈNE,

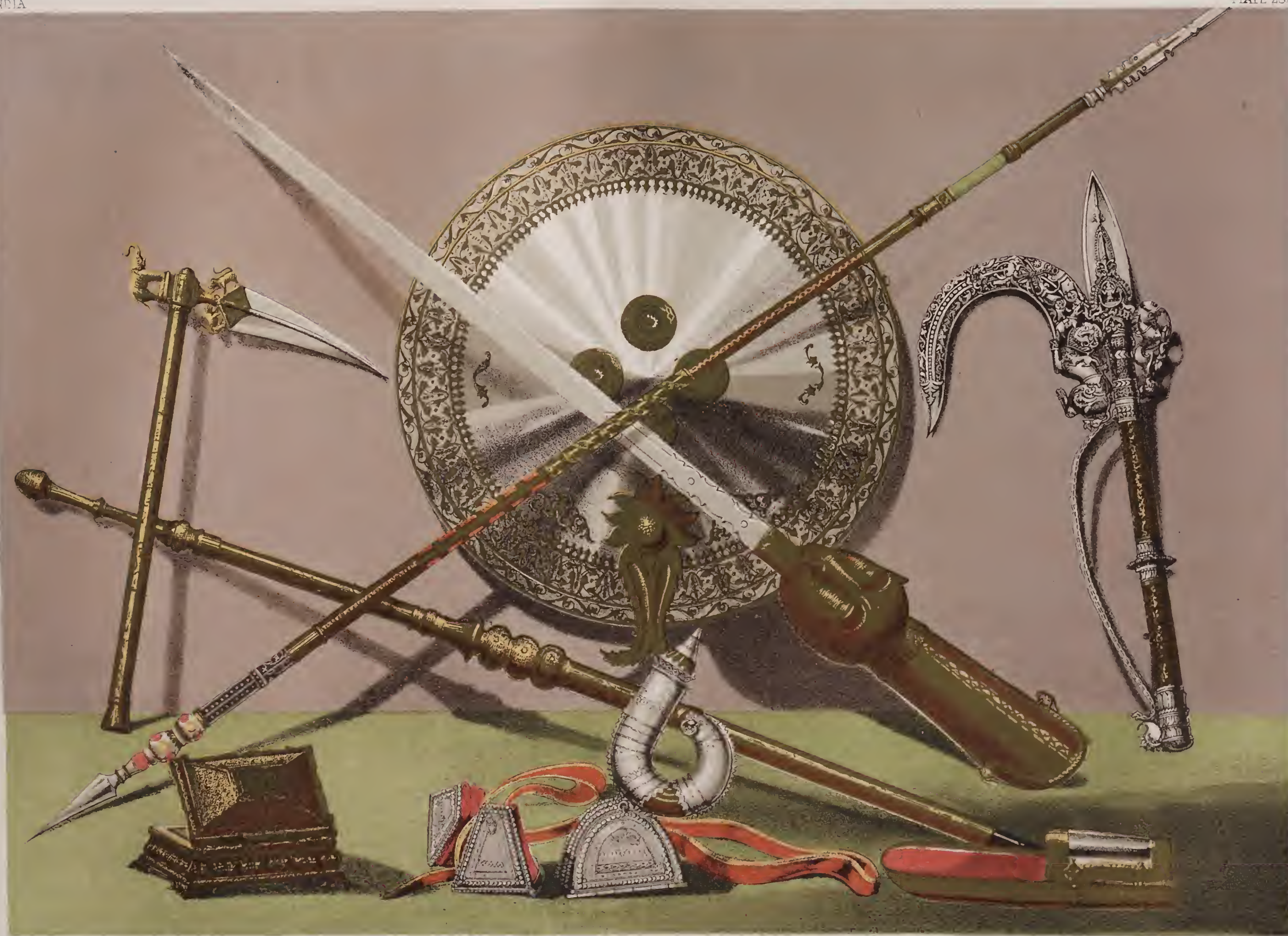
PAR B. A. CHAIX, PARIS.

LE Jury de la classe 30 (Meubles, etc.) a décerné une médaille à M. Chaix, et s'exprime de la manière suivante au sujet du meuble qui a valu à ce fabricant cette distinction honorifique :— “Le cabinet en ébène exposé par M. Chaix est remarquable par la beauté des détails, l'élégance de la forme, et la perfection de l'exécution. Ce meuble, de forme elliptique, orné de sculptures et de figures d'un style très-beau, est destiné à contenir des œuvres d'art, des curiosités et des bijoux précieux; c'est non-seulement un bel ouvrage d'ébénisterie, mais une vraie œuvre d'art, et il fait grand honneur à cette branche de l'industrie parisienne.”

Voici maintenant les notes que nous avons prises sur ce cabinet :—Ce beau cabinet en ébène, ou ébéné, dans le style italien, est ovale, ce qui produit un effet peu agréable lorsqu'on le voit en perspective, de quelque côté que ce soit. La partie inférieure est fermée et ornée de pilastres et de cariatides; le centre des panneaux des portes est décoré de têtes d'animaux, de masques, etc., parfaitement exécutés. Les statues représentent la Sculpture, la Peinture, l'Architecture et la Poésie; les colonnes doriques sont surmontées d'entablements recoupés, supportant des figures d'enfants, des feuillages et des médaillons; la composition entière se termine au sommet par un groupe représentant Romulus, Rémus et la louve. L'intérieur du cabinet est garni d'une étagère ébénée et dorée, dont les planchettes qui vont en décroissant de largeur, sont destinées à recevoir les objets de curiosité. Une frise dorée, ornée de feuillages, fait intérieurement le tour du toit ovale, qui est enrichi de peintures, représentant des nymphes et des amours. À l'exception de sa forme ovale, qui fait qu'on voit toujours les colonnes sous un point de vue peu agréable, ce meuble tient rang parmi les plus belles pièces d'ameublement de l'Exposition, sous le rapport du dessin, des détails et de l'exécution. Il avait environ douze pieds de hauteur, et était évalué à environ £1,200.

Nous ne pouvons, faute d'espace, donner des reproductions des objets d'ameublement exposés par M. Charmois et M. Sauvrezzy, lesquels étaient, nous devons le dire, d'un grand mérite. M. Sauvrezzy avait à l'Exposition un bureau et un cabinet en ébène, incrustés de plaques d'émail, et deux cabinets en chêne admirablement dessinés et exécutés dans le style de la renaissance, ainsi que de très-beaux meubles, style Louis Seize. Parmi les objets d'ameublement de M. Charmois, tous, du reste, d'une grande beauté, nous avons remarqué un cabinet en ébène, exécuté dans le meilleur style italien, incrusté de lapis lazuli, de sanguines, etc., qui trahissait un goût des plus raffinés.

Il y a trois espèces d'ébène importées en Angleterre, dont on fait usage dans les ouvrages d'ébénisterie: l'ébène de Maurice, qui est le plus noir et dont les veines sont les plus belles; l'ébène des Indes orientales, qui ne possède pas une aussi belle couleur; et l'ébène d'Afrique, qui est le moins estimé. L'ébène de Madagascar est aussi un très-beau bois, et le colonel Lloyd dit que les meilleurs bois d'ébène viennent respectivement de Maurice, de Madagascar et de Ceylan. Les ouvriers qui en font usage le plongent dans l'eau aussitôt qu'il a été abattu, et l'y laissent pendant un laps de temps qui varie de six à dix-huit mois; lorsqu'ils le retirent, ils encerclent les deux bouts du bois de bandes de fer, pour l'empêcher de se fendre. Les anciens employaient beaucoup le bois d'ébène, et Pline et Dioscoride disent que les meilleurs venaient de l'Éthiopie et les plus mauvais des Indes. Un botaniste de Chypre informa Pausanias que ce bois croissait sous terre et acquérait sa couleur noire par ce qu'il n'était jamais exposé à la lumière du jour. Nous n'avons pas besoin de dire que cette assertion est une pure fable: l'ébène atteint une grande hauteur, et ses feuilles, d'un vert sombre, ressemblent à celles du myrte. Tavernier rapporte, cependant, que les Cingalais enterrent l'ébène, après l'avoir abattu, dans l'idée de le rendre plus noir; c'est ce qui a probablement donné naissance à la fable ci-dessus. L'ébène blanc, qui ressemble au buis, vient de Maurice, et l'ébène vert des Antilles: ces deux bois sont employés comme ornements dans l'ébénisterie. L'ébène noir est excessivement dur, pesant et susceptible de prendre un beau poli; on l'a employé pendant tout le moyen-âge, et souvent pour des objets indicatifs de deuil. Pendant le 16^{ème} et le 17^{ème} siècle, ce bois était en grande vogue pour la fabrication des cabinets (voyez le texte de la planche 214); mais par suite de la difficulté de le travailler et des imitations qu'on en faisait, il cessa graduellement d'être de mode,—aujourd'hui il est redevenu en grande vogue.



ORNAMENTAL METAL WORK,
FROM
EAST INDIA



ORNAMENTED WEAPONS, ETC., FROM EAST INDIA.

ALTHOUGH the number of arms was not nearly equal in the present Exhibition to the number contributed in the year 1851 at London, and in 1855 at Paris, there were nevertheless numerous choice specimens of fine workmanship to be seen, from among which we have selected a fine old gauntlet cavalry-sword, from the Indian Museum; a rhinoceros-hide shield, inlaid and studded with metal, from Kutch, in Sindh; portion of a richly-embossed gold-plated lance of state, contributed also by his Highness the Rao of Kutch; another spear, borne as a mark of royalty before the Rajah of Tringanu; a fine gold inlaid battle-axe; horn priming-flask, &c., from Kutch; and a magnificent old open-cut steel *ankus*, or elephant-driver's spear, contributed by Kenneth McLeod, Esq.

The box and sword-handle are fine specimens of the damascened work, called in India "koftgari;" chiefly executed, as stated by the Central Committee, at Lahore, Goojerat, and Kotli, in the Sealkote district, Punjaub. The articles exhibited were made by Kotli artisans; and a medal was awarded by the International Committee of Class 33 to Man-ud-din, of Sealkote, for his work in this style; the Reporter adding that the Jury consider his specimens "the most perfect of the kind that have ever been exhibited." Mr. Dowle's remarks that the inlaying of steel with gold has in former days been carried on to a considerable extent in various parts of India: it was chiefly used for decorating armour. Since the late rebellion in India, the manufacture of arms has been generally discouraged, and koftgari-work is now chiefly applied to ornamenting jewel-caskets, pen and card trays, paper-knives, inkstands, &c. The process is exactly the same as that pursued in Europe, and the workmen can copy any pattern set before them. The work is highly finished and remarkable for its cheapness. We may add that it can be produced at about a quarter the price similar works sell for amongst us; and that for delicacy of manipulation it rivals, if it does not surpass, the best Milanese examples of the 16th century, the box we have selected being finely damascened inside as well as out. We did not illustrate another kind of damascening,—an inlay of silver on a mixed metal, so well known as "bidri-work,"—as numerous examples of it have been already given in former publications.

Persia and India have from time immemorial been celebrated for their decorative armour and arms, and bear off the palm in elegance of design, ingenuity of device, and delicacy of workmanship, from all the world. The taste and care displayed upon them is really wonderful. Among other curious devices may be mentioned shields with pistols concealed in the centre, to be fired whilst the bearer is covering his body; double-bladed swords; and daggers which, on striking, form five distinct blades. Armourers formed part of the regular establishment of every native prince, and were employed in fashioning and ornamenting the fine native steel, called "wootz," the beautiful Damascus blades, the twisted barrels of the matchlocks, the battle-axes, spears, and other weapons in which the Eastern potentate delights to lavish his wealth.

As regards the general metal-work exhibited in the Indian department, it presented many interesting features. We remarked particularly some incised iron door-handles and locks of a Mediæval character, apparently very ancient, from Patna and Nepaul. A most curious example of Indian ingenuity was the iron umbrella from Patna, which contained an inkstand, dagger, spear, scissors, &c., and could also be converted into a lantern. The brass-work from Hooghly and North Arcot was of a very ornamental character, and good. The castings in brass from Nagpore exhibited the cleverness of the Indians in casting minute and elaborate designs in brass, done by the *cire perdue* process. The plated brass and engraved objects from Moradabad were remarkable for the beauty of their incised ornaments. The praying-wheels used by the Llamas of Thibet, and the brass sacrificial lamp from Nepaul, were very interesting examples of native art. The iron and tin armlets and ankle-rings, made in Bengal and Madras, were examples of clever casting; they are made in great quantities, in a rough fashion; are very cheap, and are formed in the patterns of the rich jewellery of the wealthy, including the stone-settings.

We will conclude with recording the adroitness of Setarum, chief smith of the Rajah of Ulwar, who forwarded to the Exhibition two muskets in one, of most ingenious construction, each being perfectly serviceable.

ARMES DE LUXE, ETC., DES INDES ORIENTALES.

L'EXPOSITION de 1862 était bien loin de contenir le nombre d'armes que contenait l'Exposition de 1851 à Londres et celle de 1855 à Paris; mais elle renfermait néanmoins une quantité d'armes choisies d'un travail excellent. Nous reproduisons, dans notre illustration ci-contre, un beau sabre de cavalerie à gantelet, appartenant au musée indien; un bouclier en peau de rhinocéros incrusté et garni de métal, de Kutch, Sindh; une partie d'une lance d'apparat richement bosselée et plaquée d'or, envoyée par son altesse le rao de Kutch; une autre lance qu'on porte comme une marque de royauté devant le rajah de Tringanu; une belle hache d'armes incrustée d'or; une corne d'amorce, etc. de Kutch; et un aiguillon de conducteur d'éléphants, dit *ankus*, fait en acier et travaillé à jour. Cette magnifique pièce a été envoyée par M. Kenneth MeLeod.

La boîte et la poignée d'épée étaient de beaux spécimens de la damasquinure qu'on appelle aux Indes "koftgari," et qui s'exerce surtout à Lahore, Goojerat, et Kotli, dans le district de Sealkote, Punjaub. Les objets de ce genre qui se trouvaient à l'Exposition étaient faits par des artisans de Kotli; la commission internationale, classe 33, a décerné la médaille à Man-ud-din, de Sealkote, pour ses ouvrages exécutés dans ce style, et le rapporteur constate que "le Jury considère ses spécimens comme les plus parfaits qu'on ait jamais exposés." M. Dowle nous informe que la damasquinure d'or sur acier s'exerçait autrefois sur une grande échelle dans les différentes parties de l'Inde, surtout pour décorer les armes. Depuis la dernière révolte on cherche à décourager la fabrication des armes aux Indes, de manière que le koftgari sert maintenant à orner des coffrets à bijoux, des plateaux, des couteaux à papier, des encriers, etc. Le procédé est le même qu'on suit en Europe et les ouvriers peuvent copier tout dessin qu'on place devant eux. L'ouvrage est d'un grand fini et d'un bon-marché remarquable. Le prix s'en monte à peu près au quart du prix auquel ce genre de travail se vend chez nous; et pour la délicatesse de la manipulation, cet ouvrage égale, s'il ne les dépasse pas, les plus beaux exemples milanais du 16^{ème} siècle. La boîte que nous reproduisons était damasquinée au dedans comme au dehors. La Perse et les Indes ont été célèbres depuis l'époque la plus reculée pour leurs armes et armures de luxe, et elles l'emportent sur le monde entier pour l'élégance des dessins, l'ingénuité de l'invention et la délicatesse du travail. Le goût et le soin déployés dans ces sortes d'ouvrage sont merveilleux. Entre autres pièces curieuses, nous mentionnerons des boucliers qui contiennent des pistolets cachés au centre, que le porteur peut tirer pendant qu'il s'abrite sous le bouclier; des épées à doubles lames; des poignards qui, en frappant, font sortir cinq lames distinctes. Chaque prince indigène avait, attachés à sa maison, des armuriers, qui s'occupaient à façonner et à décorer l'acier du pays, appelé "wootz," à faire les superbes lames de Damas, les canons tordus des arquebuses à mèche, les haches d'armes, les lances et les autres armes pour lesquelles les potentats orientaux aiment à prodiguer leurs richesses.

Quant aux ouvrages en métal qui étaient exposés au département indien, ils offraient de l'intérêt sous bien des rapports. Nous avons remarqué surtout quelques poignées de porte et serrures en fer découpé dans le genre moyen-âge, et apparemment fort anciennes, envoyées de Patna et de Nepaul. Une ombrelle de fer envoyée de Patna était un exemple curieux de l'ingénuité indienne, car elle renfermait un encrier, un poignard, une lance, des ciseaux, etc., et au besoin, on pouvait en faire une lanterne. Les objets en laiton venus de Hooghly et de l'Arcot du nord étaient riches et excellents. Les fontes en laiton de Nagpore trahissaient le talent que possèdent les Indiens pour produire en fonte, par le procédé dit "*cire perdue*," les dessins mignons et élaborés. Les objets en laiton de Moradabad se faisaient remarquer par la beauté des ornements. Les roues de prière dont se servent les lamas du Thibet, et la lampe de sacrifice en laiton envoyée de Nepaul, étaient des exemples intéressants de l'art indigène. Les bracelets et les anneaux pour la cheville faits au Bengale et à Madras étaient remarquables comme fonte; on en fait des quantités dans le pays, imitant les dessins et même la monture des pierres de la bijouterie que portent les riches. Ils sont façonnés assez rudement et se vendent à très-bon-marché. Rendons justice, en concluant, au talent de Setarum, forgeron en chef du rajah d'Ulwar, qui a envoyé deux fusils en une pièce, admirablement construits et serviables l'un et l'autre.



JAPANNED CABINETS & EARTHENWARE,

Contributed by Sir R. Alcock, C.B.

JAPANESE LACQUER-WORK.

THE good taste and ingenuity of the Japanese in lacquer-work was evinced to a remarkable degree in the subjects represented in our Plate. The cabinet, about three feet high, and the large earthenware dish, formed part of Sir R. Alcock's collection, and both were *chefs-d'œuvre* of their class.

The cabinet was excellently proportioned, beautifully pencilled, and ornamented with alternate plaques of porcelain and lac-work; the angle-pieces, bands, and handles being of copper-gilt. The doors, when opened, presented gold sprigs of foliage, with white porcelain flowers, &c., on a black ground. At the back were touches of unconnected ornament and torquoise studs, made use of in a style peculiar to Japan; and the whole piece, inside and out, was perfectly finished—a complete work of art. The dish was no less remarkable; portions of the blue and white earthenware being left untouched, and the rest of the surface exquisitely and yet boldly worked with designs in raised lacquer, with inlay of mother-of-pearl. Though of less imposing character, the small cabinet above it, through which a tree in gold and silver is drawn in a bold and original manner, distinctive of Japanese art, deserves attention as an example of the diagonal principle of ornamentation affected by the Japanese. Perhaps the most remarkable piece in point of design is the small fan-shaped box, ornamented with fans, &c.. open, half-open, and closed, grouped in the most clever and eccentric manner. The remaining subject is a Daimio lady's box, with charming little subjects in circular medallions on a good gilt diapered ground.

The fan pattern is a great favourite; and the fan itself, Oliphant tells us, “is an inseparable part of a Japanese dress. It is his shelter from the sun, his note-book, and his plaything if it does not happen to be hot. There is so great a variety, that it would be quite an interesting occupation to take up the subject seriously, and make a collection.” One of the ambassadors lately sent to England carried about in his bosom a stock of fans, on which he noted down all the words he learnt. Thunberg describes them as always stuck in the girdle on the left hand, behind the sabre, with the handle downwards: on these they frequently have their route marked out when they go a journey.” “The lacquered wood-work,” continues our author, “which is executed in Japan, excels that of all other nations of the world. For this purpose they make choice of the finest sort of firs and cedars, and cover them with the best varnish, which they prepare from the *Rhus Vernix*, a tree that grows in great abundance in many parts of the country. When first caught, the varnish, as it oozes out, is of a light colour, and of the consistence of cream. It is of so transparent a nature that, when laid pure on wood, every vein and fibre will be seen through it.” Golownin states that the Japan varnish is made from a tree called *silz*, yielding a whitish juice, whose application to articles of domestic use, even at court, is considered more valuable than silver or gold. Its preparation is very simple; it is merely drawn from the tree, strained through paper, and then tinted with the various colouring substances required. The ordinary Japan varnish is used for lacquering every species of wood-work, from architecture to fans; the natural colour of it is white, but it assumes any colour with which it may be mixed. The usual colour is black or red, but bronze is common, and green, blue or yellow, are to be met with, as well as imitation marbling, tortoiseshell, &c. The lac is used in the following manner:—The varnish is first of all applied directly on the wood; this is then polished by various means, and covered with oil; when the oil is thoroughly dry, coat after coat of the varnish colour required is laid on and polished at each layer until it is sometimes bright as a mirror. When this is perfectly dry, the pattern is painted with adhesive varnish, and then dusted with gold, silver, &c. The raised portions are produced by a brush with thick mastic, and in this are frequently embedded glass, mother-of-pearl, coral, &c. The gold is put on in a powder generally, but gold and silver leaf and tin-foil are also used and burnished. When the whole is complete, it is again covered with a thin coat of varnish, which serves to preserve it and afford additional brilliancy. The great variety of design, feeling for natural and conventional ornament, and excellence of manipulation to be found in Japanese lacquer-work, has for a long period caused it to be much sought after in China and neighbouring countries. Du Halde states that at the beginning of the 18th century it formed one of the principal branches of commerce between Japan and China. Our own manufacturers would do well to study such works, and improve their present system of decoration, which is fundamentally bad.

OBJETS EN LAQUE DU JAPON.

LES objets reproduits dans notre planche mettent en évidence, d'une manière remarquable, l'ingénuité et le bon goût que déploient les Japonnais dans les ouvrages en laque. Le cabinet, haut d'environ trois pieds, et le grand plat de faïence, faisaient partie de la collection de Sir R. Alcock, et l'un et l'autre étaient des chefs-d'œuvre dans leur genre.

Le cabinet était admirablement proportionné, parfaitement dessiné, et orné alternativement de plaques de porcelaine et de laque; les coins, les bandes et les poignées étaient en cuivre doré. Sur l'intérieur des portes on voyait, sur un fond noir, de petits bouquets de feuillages en or, des fleurs en porcelaine, etc. Au fond il y avait des touches d'ornements sans liaison, et des boutons de turquoise qu'on emploie au Japon d'une manière toute particulière. Toute la pièce était d'un fini admirable,—au-dedans comme au-dehors,—une vraie œuvre d'art. Le plat n'était pas moins remarquable: une partie de la faïence était simplement blanche et bleue; le reste de la surface portait des dessins de laque en relief, hardis et exquis en même temps, incrustés de nacre. Le petit cabinet au-dessus a pour ornement un dessin délié et original, d'un arbre en or et argent; et quoique moins imposant, il réclame notre attention comme un spécimen du principe de décoration en diagonale, que les Japonnais aiment tant. La pièce la plus remarquable peut-être, sous le rapport du dessin, est une petite boîte en forme d'éventail, décorée d'éventails ouverts, à demi-ouverts et fermés, groupés d'une manière aussi ingénieuse qu'excentrique. Enfin, le dernier objet dont nous ayons à parler, est une boîte de Daimio, ornée de sujets charmants en médaillons circulaires, sur un beau fond doré et diapré.

Le dessin à éventail est un patron favori, et l'éventail même, d'après Oliphant, “est un complément inséparable de l'habillement d'un Japonnais. Il lui sert d'abri contre le soleil, de carnet et de jouet. La variété en est si grande qu'on pourrait en former une collection des plus intéressantes.” Un des ambassadeurs envoyés en Angleterre portait dans son sein toute une provision d'éventails, sur lesquels il marquait tous les mots étrangers qu'il apprenait. Thunberg dit, qu'on les porte toujours dans la ceinture, à gauche, derrière le sabre, le manche tourné en bas; et sur ce manche on trace quelquefois l'itinéraire avant de faire un voyage. “Les objets en bois et laque qu'on fabrique au Japon,” dit le même auteur, “l'emportent sur ceux faits dans tout autre pays du monde. Ils choisissent le plus beau bois de sapin et de cèdre, et le couvrent du meilleur vernis fait du *Rhus Vernix*, arbre que le pays produit en grande abondance. Ce vernis, au moment où on le cueille et tel qu'il sort de l'arbre, est d'une couleur claire et a l'épaisseur de la crème. Il est si transparent, quand il est pur, qu'on peut voir à travers, chaque fibre et chaque veine du bois auquel on l'applique.” Golownin nous informe, que le vernis du Japon se fait d'un arbre appelé *silz*, qui filtre un jus blanchâtre et dont l'application, aux objets pour usages domestiques surtout, est appréciée, même à la cour, au-dessus de l'or ou de l'argent. La manière de le préparer est fort simple: on le retire de l'arbre, le filtre à travers du papier, puis on le teinte des couleurs voulues. Le laque ordinaire du Japon s'emploie pour toute sorte de bois, depuis les bois de construction jusqu'aux bois des éventails. Il est blanc de nature; mais il est susceptible de prendre toutes les couleurs qu'on y mêle. Les couleurs les plus habituelles sont le rouge et le noir; mais on voit souvent la couleur du bronze, ainsi que le vert, le bleu, le jaune, les imitations du marbre, de l'écaille de tortue, etc. Le laque s'emploie de la manière suivante. On l'applique d'abord sur le bois, qu'on polit de différentes manières et qu'on enduit ensuite d'huile. Quand l'huile est parfaitement sèche, on met couche après couche de vernis coloré, ayant soin de polir chaque couche, qui devient quelquefois aussi luisante qu'une glace. Quand le laque est sec, on y peint le dessin avec du vernis adhésif, qu'on couvre de poussière d'or, d'argent, etc. Le relief se fait, à l'aide d'un pinceau, avec un mastic épais, qu'on incruste souvent de verre, de nacre, de corail, etc. Généralement on applique l'or en poudre; mais on se sert quelquefois de feuilles d'or, d'argent et aussi d'étain, qu'on polit et brunit ensuite. Quand tout est fini, on applique une dernière couche mince de vernis, qui sert à le conserver et à ajouter à son éclat. La variété des dessins, le goût déployé dans les ornements, soit conventionnels soit faits d'après nature, et la supériorité de la manipulation qui distinguent les objets en laque du Japon, font que ceux-ci sont fort recherchés en Chine et dans les autres pays voisins. L'exportation de ces objets formait, d'après du Halde, au commencement du 18^{me} siècle, une des principales branches du commerce entre le Japon et la Chine. Nos fabricants feraient bien de faire une étude spéciale de ces produits, dans le but de réformer leur système actuel de décoration, qui est essentiellement mauvais.



A. J. S. F. A. R. I. E. N. T. A. R. L.
N. I. H. A. N. T. P. A. R. I. S.

ARTISTIC EARTHENWARE,

BY H. A. PINART, PARIS.

OUR admiration of the works of M. Pinart is so deep, that we feel almost vexed in recording the award of a medal to this exhibitor, by the International Jury of Class 35, "for painting on unfired stanniferous glaze." A mechanical difficulty overcome appears to this Jury the chief point of excellence in M. Pinart's works; not a word is said of the power of execution, the high artistic feeling, and the very refined taste of an artist whose works add another triumph to the list of French victories in art,—works which, indeed, we do not believe will find their equals in any productions of the Past; and which, as years roll on, will be the pride of all who, having a knowledge and taste for Ceramic art, are fortunate enough to possess specimens of M. Pinart's pencil.

The largest piece we have selected for illustration was nearly two feet in diameter, and was valued at £100. M. Pinart has reproduced in this one of Raffaele's most celebrated groups of the Madonna, Infant Christ, and St. John, known as "La belle Jardinière." It is certainly one of the most faithful transcripts of an original we have ever seen: for delicacy of touch and feeling, nothing can well be imagined finer than this; every portion is rendered with a fidelity and care such as is seldom to be found even in the finest engravings. The two remaining subjects are also copies of paintings by the old Italian masters, and are characterized by the same merits as the larger piece. But M. Pinart does not confine himself to any particular class of subject, as was proved by some original drawings of landscapes and amorini, and several well-executed pieces after Boucher. M. Auguste Demmin, in his "Guide de l'Amateur de Faïences, &c.," Paris, 1861, states that M. Hippolyte Pinart was originally brought up to the potter's art at Lille, in French Flanders (département du Nord). He subsequently abandoned it for painting, and obtained several medals at different public exhibitions for his works in *genre*: about five years since he took up the subject of artistic pottery, and with great perseverance and labour has succeeded at last in producing paintings on unfired enamel with the greatest attainable perfection.

M. Pinart describes his own process in these words:—"The artist dips his pieces of earthenware (biscuit) into the liquid enamel, out of which they come covered with a coating that dries immediately. It is upon this coating, and before baking, he must execute his paintings, which cannot be retouched, with special colours composed by himself; then the enamel and painting are baked, at one firing, in a powerful furnace." This brief description may serve to give an idea of the difficulties of such a method, as it consists in painting over a porous ground, like a fine sand, which immediately sucks in the colour, is reduced to dust under the paint-brush, mixes itself with the colours, which it helps to penetrate into the enamel, and which, through the intimate combination of the enamel and the colour-infusion, forms one body, giving to the painting so produced great richness and transparency of tone, such as it is quite impossible could be produced in porcelain, where the painting is executed on the baked enamel surface, the pores of which are already closed by the action of the fire, and consequently prevent the absorption of the colour, which even in the best works presents always a comparatively hard and unartistic effect. It may be thought that M. Pinart asks high prices for his productions; but when it is remembered that the risks he runs of spoiling the work of months by an unsuccessful firing are very great, and that numerous mischances do actually occur in practice, they will no longer be considered immoderate. M. Demmin observes that this process, which demands an accomplished artist to bring out its finest results, was known to the Japanese, and was practised in former times at Delft and Nuremberg, and at a later period at Rouen and Moustiers. It is only by a return, he continues, to this good old custom that earthenware is enabled to obtain a truly artistic character; and thus it is that the old practice of painting on unbaked enamel, revived by M. Pinart, has obtained such astonishing and beautiful results.

FAÏENCE ARTISTIQUE,

PAR H. A. PINART, PARIS.

NOTRE admiration des œuvres de M. Pinart est si profonde que ce n'est pas sans un certain dépit que nous constatons le fait que le Jury international, classe 35, a accordé à cet exposant la médaille simplement “pour peintures sur glaçure stannifère avant la cuisson;” une difficulté mécanique vaincue, voilà tout ce que le Jury paraît avoir trouvé de remarquable dans les œuvres de M. Pinart, puisqu'il ne dit pas un mot de l'exécution vigoureuse, du profond sentiment et du goût raffiné de l'artiste, qui a su ajouter un nouveau triomphe à la liste des victoires françaises sur le champ de l'art, et dont les œuvres, à notre avis, sont supérieures à tous les produits du passé, et feront, après quelque temps, la gloire des connaisseurs qui auront le bonheur de posséder des spécimens du pinceau de M. Pinart.

La plus grande des pièces que nous avons reproduites avait presque deux pieds de diamètre, et était évaluée à £100. Elle portait la copie d'un des groupes les plus célèbres de Raphaël, représentant la Madone, l'Enfant Jésus et Saint Jean, connu sous le nom de “la belle Jardinière.” C'était certainement une des copies les plus fidèles que nous ayons jamais vues; et on ne saurait s'imaginer rien de plus beau pour la délicatesse de touche et de sentiment: chaque détail y était rendu avec une fidélité et un soin qu'on trouve rarement même dans les meilleures gravures. Les deux autres sujets de notre illustration étaient des copies de tableaux d'anciens maîtres italiens, portant le même cachet de mérite et de supériorité que la grande pièce. Du reste, M. Pinart ne s'en tient pas à un seul genre de sujets, témoins les paysages et les amorini et plusieurs pièces admirablement exécutées d'après Boucher. M. Auguste Demmin, dans son “Guide de l'Amateur de Faïences,” Paris, 1861, nous apprend que M. Hippolyte Pinart s'était dévoué d'abord à l'art du potier, qu'il apprit à Lille, département du Nord. Plus tard, il abandonna cet art pour s'appliquer à la peinture, et il a obtenu dans différentes expositions des médailles pour ses tableaux de genre; il y a environ cinq ans, il commença à s'occuper de l'art de la peinture appliqué à la faïence, et, après beaucoup de persévérance et d'efforts, il parvint à produire sur l'émail non-cuit des peintures de la plus haute perfection.

Voici comment M. Pinart décrit lui-même sa manière de procéder: — “L'artiste trempe la faïence (biscuit) dans l'émail liquide et l'en retire couverte d'une couche, qui sèche immédiatement. C'est sur cette couche, et avant la cuisson, qu'il doit exécuter sa peinture, qu'on ne peut retoucher, avec des couleurs spéciales composées par lui-même; c'est alors qu'on fait cuire le tout — émail et peinture — dans un fourneau puissant.” Cette description succincte nous donne une idée de la difficulté qu'offre cette méthode de peindre sur un fond poreux, ressemblant à un sable fin, qui absorbe les couleurs aussitôt qu'on les applique, se réduit en poussière sous l'action du pinceau, et, se confondant avec les couleurs, en facilite le mélange avec l'émail; et c'est cette combinaison intime de l'émail et des couleurs qui donne à ces peintures une richesse, une transparence de ton qu'il serait impossible de produire sur la porcelaine, où les peintures se font sur une surface émaillée et cuite, dont les pores sont fermés par l'action du feu, de manière à empêcher l'absorption des couleurs, ce qui fait que les plus belles peintures sur porcelaine présentent un ton comparativement dur et peu artistique. On trouvera, peut-être, les prix de M. Pinart très-élevés; mais il faut prendre en considération le risque qu'il court d'abîmer, si la cuisson ne réussit pas à souhait, le travail de plusieurs mois, sans compter les nombreux accidents et mésaventures qui sont inévitables dans la pratique. M. Demmin observe que ce procédé, qui demande un artiste accompli pour produire le résultat voulu, était connu aux Japonnais, et s'exerçait autrefois à Delft et à Nuremberg, et plus tard à Rouen et à Moustiers. Ce n'est qu'en retournant à cette excellente ancienne coutume, ajoute l'auteur, que la faïence pourra acquérir un cachet vraiment artistique; aussi la rénovation de cette ancienne méthode de peindre sur l'émail avant de le faire cuire, tentée par M. Pinart, a-t-elle obtenu des résultats aussi beaux qu'étonnants.



Engraved from the original painting by J. M. W. Turner, 1802.

J. A. T. P. J. B. Y.
FROM
THE MUSEUM OF MANUSCRIPTS, BRITISH MUSEUM



TAPESTRY FOR WALL-DECORATION,

FROM THE IMPERIAL FACTORY, BEAUVAIS.

CELEBRATED as the ancients were for their splendid productions of the loom, it is certain that they would not have stood comparison, as regards the wonderful reproduction of pictures, with the works contributed by the Imperial factories of France. The subject which we have given in our illustration is a copy of a painting by F. Desportes, who distinguished himself by his hunting and animal pieces during the reign of Louis XIV., and in point of mechanical execution, this specimen of the weaver's art, for minuteness of work and delicacy of tone, rivalled, if it did not surpass, the copy of the "Assumption" by Titian, which we have given in Plate 209. The piece itself was about ten feet high, and was produced under the superintendence of Messrs. Chevalier and Dufour, in the year 1860. A prize medal was awarded to this and other works of the same class, by the International Jury of Class 22, "for design, colour, and excellence of manufacture."

The art of weaving pictorial subjects is of great antiquity. Philostratus, in his "Life of Apollonius of Tyana," written in the 2nd century of our era, describes the palaces of the kings of Babylon as being anciently hung with tapestry, on which were represented subjects from the Greek fables; but these, and all the other notices of historiated hangings, may have been embroidered, and not woven; although M. Jubinal considers that distinct allusion is made to the loom by Seneca. The same writer, who has made this subject his particular study, states that the earliest instance of woven tapestry in France occurs about the year 985, when a large establishment for weaving existed in the abbey of St. Florent at Saumur, much to the advantage of the religious who employed themselves on it. From this period onwards, frequent notices occur in the French annals of woven hangings; but it would appear these were generally plain, or, if not plain, adorned only with easily-executed patterns, all the more ornamental pieces being forwarded from the East.

As early as the 12th century, the manufacture of tapestry had been practised in Flanders: the business spread rapidly to most of the principal cities, and in the 14th century "pieces of Arras" are mentioned in the will of John o'Gaunt; and the manufacture, under the encouragement of the munificent Dukes of Burgundy, took such a development as to attach the name of "Arras" generically to all tapestry. The principal material used was wool, of which large quantities were exported from England, and returned here made up. These hangings were woven with figure-subjects from an amusing variety of sources; the Holy Scriptures, heathen mythology, legends, fables, sports and pastimes, &c., being most usual. Thus in the Inventory of Charles V., A.D. 1379, we meet with hangings representing the "Passion," "the Life of St. Theseus," "Amis and Amile," "Goodness and Beauty," "the Seven Capital Sins," "Ivinail and the Queen of Ireland," "Godfrey of Bouillon," "the Seven Sciences and St. Augustine," &c. A tapestry of Charles the Bold, Duke of Burgundy, represented one of the old and popular morality plays, in which Messires Banquet and Supper attack Masters Gluttony, Good-Cheer, Your-Health, &c., with a regiment of Gout, Colic, and other grim carles. They are, however, defeated, and brought before Justice Experience, aided by other grave doctors; by whom Banquet is condemned to be hung by the neck; but extenuating circumstances being brought forward in favour of Supper, he is ordered only to keep six hours off Dinner for the rest of his natural life. Down to the 16th century, Arras continued to be the chief seat of the manufacture, and it was here that Raffaele's celebrated cartoons were executed for Leo X., A.D. 1519. Francis I. employed Flemish workmen to establish the making of tapestry at Fontainebleau, and Henry IV. continued to support the manufacture, which was finally crowned with success under Louis XIV., supplanted the produce of Flanders, and kept the three state manufactories of the Gobelins, Beauvais, and Aubusson in constant activity for the production of *tapisseries de lure*. A magnificent and interesting specimen of the looms of Beauvais has lately been exhibited at Paris; it formed part of the spoil of the summer palace of the Emperor of China, and was probably sent as a royal present by Louis XV. to the Emperor Kien-Loong, about the year 1767.

TAPISSERIE POUR DÉCORATION DE MUR,

DE LA MANUFACTURE IMPÉRIALE, BEAUVAIS.

QUELQUE célébrité que les anciens aient acquise pour leurs magnifiques productions dans ce genre de manufacture, il est certain qu'ils n'auraient pu entrer dans la lice du concours industriel contre les manufactures impériales de France, surtout pour la reproduction des tableaux, reproduction que les artistes de ces manufactures exécutent d'une manière vraiment merveilleuse. Le sujet que nous avons reproduit sur notre planche est la copie d'un tableau par F. Desportes, qui, sous le règne de Louis XIV, acquit de la célébrité pour ses peintures de chasse et d'animaux. Sous le rapport de l'exécution mécanique, ce beau spécimen de l'art du tisserand rivalisait, s'il ne la surpassait pas, la copie de "l'Assomption" du Titien, que nous avons reproduite planche 209. Il avait dix pieds de haut et a été exécuté en 1860, sous la surintendance de Messieurs Chevalier et Dufour. Le Jury, classe 22, a décerné une médaille à la manufacture de Beauvais, pour cette tapisserie et pour d'autres ouvrages du même genre, "pour dessin, couleur et perfection de manufacture."

L'art de tisser des sujets pris de tableaux est d'une grande antiquité. Philostrate, dans sa "Vie d'Apollonius de Tyana," écrite dans le 2^{ème} siècle de notre ère, en décrivant les palais de Babylone, dit que les appartements étaient tendus de tapisseries sur lesquelles étaient représentés des sujets tirés des fables grecques; mais il pourrait se faire, que ces tentures et d'autres dont on parle dans l'histoire aient été brodées et non tissées; quoique M. Jubinal soit d'opinion que Sénèque, dans ses écrits, fait distinctement mention du métier à tisser. Le même écrivain, qui a fait de ce sujet une étude toute particulière, dit que le premier exemple de tapisserie tissée en France a été fabriqué en 985, époque à laquelle existait un grand établissement pour le tissage dans l'abbaye de Saint-Florent, Saumur, au grand avantage des religieux qui s'en occupaient. Dès cette époque on trouve dans les annales françaises de fréquentes mentions de tentures tissées; mais elles étaient, à ce qu'il paraît, unies ou ornées seulement de dessins d'une exécution facile; les tentures à ornements plus élaborés venaient généralement de l'Orient.

La manufacture de tapisseries a existé en Flandre dès le 12^{ème} siècle; elle se répandit rapidement dans la plupart des villes principales du pays, et au 14^{ème} siècle mention est faite dans le testament de Jean de Gant, de "tentures d'Arras;" et, grâce au patronage libéral des ducs de Bourgogne, ce genre de manufacture prit un tel développement, qu'on finit par donner le nom d' "Arras" à toute espèce de tapisseries. On se servait, dans la fabrication de ce genre de tissus, principalement de la laine, qu'on importait en grande quantité de l'Angleterre, où on l'exportait ensuite, manufacturée en tentures, qui, comme toutes celles qu'on fabriquait, représentaient des sujets pris d'une infinité de sources, mais principalement des Écritures-Saintes, de la mythologie païenne, des légendes, des fables, des différents jeux, etc., comme le prouve l'inventaire de Charles V, 1379, où mention est faite de tentures représentant "la Passion," "la Vie de St. Thésée," "Amis et Amile," "la Bonté et la Beauté," "les sept Péchés capitaux," "Ivain et la Reine d'Irlande," "Godfroy de Bouillon," "les sept Sciences et St. Augustin," etc. Une tapisserie de Charles-le-Téméraire, duc de Bourgogne, représentait les scènes d'une des anciennes moralités populaires, dans laquelle Messires Banquet et Souper attaquent Maîtres Glouton, Bonne-Chère, etc., avec la Goutte, la Colique, suivies d'un régiment d'autres maladies. Ils sont, cependant, vaincus et conduits devant Monsieur le juge Expérience, lequel, entouré de graves docteurs, condamne Banquet à être pendu par le cou: quant à Souper, ayant réussi à faire admettre des circonstances atténuantes en sa faveur, il n'est condamné qu'à se tenir, sa vie durant, à six heures de distance de Dîner. Arras continua à être le siège principal de ce genre de manufacture jusqu'au 16^{ème} siècle, et ce fut dans cette ville que les célèbres cartons de Raphaël furent exécutés pour Léon X, 1519. François I^{er} employa des ouvriers Flamands pour établir une manufacture de tapisseries à Fontainebleau; Henri IV protégea cette industrie, qui fut enfin couronnée d'un plein succès sous Louis XIV, à tel point qu'elle supplanta les tentures de Flandre et maintint en constante activité les trois manufactures nationales des Gobelins, de Beauvais et d'Aubusson pour la production de tapisseries de luxe. Un magnifique spécimen de la manufacture de Beauvais a été dernièrement exposé à Paris, auquel se rattachait un certain intérêt, comme ayant fait partie du butin enlevé au palais d'été de l'empereur de la Chine. Cette tapisserie avait probablement été envoyée en présent par Louis XV à l'empereur Kien-Loong, vers l'an 1767.



London: Messrs. Longmans & Co. 1854. By permission of the Trustees of the British Museum.

ORNAMENTAL WORK

1 from China. 2, 3 from Ceylon. 4, 5 & 6 from Siam. 7 from Java.

ORNAMENT IN GOLD, SILVER, IVORY, ETC.,

FROM CHINA, SIAM, AND CEYLON.

WE have read how, in ancient times, the wild warriors of Scandinavia rejoiced in drinking out of cups formed by the skulls of their slain foes. This, however, is a mere tradition. The gold-mounted skull from China, which is stated to be that of Confucius, has been described as a drinking-cup; but we are not prepared to admit that it ever was applied to that purpose, as it may have been, and probably is, a sacred relic, though we may doubt that it is the skull of Confucius himself which is thus richly mounted and preserved. All who visited the Exhibition will doubtless recollect this curious specimen of goldsmith's work, as among one of the great attractions of the Chinese Court. It was taken from the summer-palace of the emperor by one of Fane's cavalry, and is now the property of P. M. Tait, Esq., by whose kind permission we have been enabled to have it lithographed.

The skull is placed on a triangular stand of pure gold, and rests on three very roughly-shaped gold heads; the cover, also of pure gold, is richly ornamented with minute patterns in low relief, and is studded with small precious stones. The ornament itself presents nothing peculiar, the principal portion of it being formed by the usual Chinese conventional method of representing clouds or the sky,—typical, perhaps, of the regions to which the soul of the deceased had flown.

The short sword or dagger from Ceylon, exhibited by the Rev. C. T. D'Oyley, was presented to the late Sir John D'Oyley, Bart., by the last king of Kandy in the year 1820. This fine specimen of Cingalese art is fifteen inches in length, the sheath is of *repoussé* silver, and the handle of rock-crystal, cut into the form of a dragon's head, with rubies for eyes. The blade itself is very richly chased and parcel-gilt, a good deal of the ornament being pierced work.

The ornamental work generally, from Ceylon, was characterized by very elaborate and delicate workmanship. Ivory is largely used for boxes, book-covers, combs, &c.; the spectacle-case which we have illustrated being not only of excellent design, but bearing a curious resemblance to Renaissance ornament. A great deal of fancy and neat workmanship were observable also in the areca-nut cutters and smaller objects, among which a crab-shaped betel-box, in ebony, showed great originality of design. The nests of baskets and matting, made from date and screw-pine leaves, interwoven with gold thread, were very neat, pretty, and closely plaited, and the neganda mats—quaint, and yet in good taste—bore evident traces of their Indian models.

From Siam, that “terra quasi incognita,” we have selected a wooden model of a sword, coloured and gilt, stated to have been that of a Cambodian king who reigned more than a thousand years ago; and an ornamented rice-holder of black and yellow plaited straw, with gilded wood-stand and cover, contributed by the tributary king of Laos, and exhibited by Sir John Bowring, to whom we are indebted, together with Sir R. H. Schomburgk, H.M. consul at the trading port of Bangkok, for the principal portion of the goods representing the industry of Siam. The teapot forwarded by Sir John Bowring was as good as the usual Indian inlaid metal-work; the sword of the king of Siam, Chinese in shape, was furnished with a chased silver sheath, resembling Cingalese work, and the various patterns of silk goods sent by Sir R. H. Schomburgk evinced much taste in design, though of rough manufacture. We may here remark, that small as the contribution was from Java, there were several remarkable objects to be found in it, especially some carved wood cigar-boxes, the devices on which, in low relief, closely resembled ordinary Romanesque ornament; whilst some of the textile fabrics were of a Siamese type.

It is to be hoped that the result of Sir J. Bowring's treaty with Siam, which came into operation in 1856, may lead to our obtaining more knowledge of the state of arts and manufactures in the countries lying between the Gulf of Tonquin and the Bay of Bengal. Rich as they must be in natural productions, we are yet but very imperfectly acquainted with their resources; and not only is it probable that an expedition properly organized might obtain objects of great interest and utility in point of art, but it would also doubtless open up to British enterprise fresh sources of wealth, and new paths for commerce, which can hardly be obtained by the researches of individual travellers, however accomplished or energetic: we want, in fact, an English Commission to report on Asia generally, and we have some hope such a commission will yet be organized by our Government as the pioneer of civilisation in the East.

ORNEMENTS EN OR, EN ARGENT, IVOIRE, ETC.

DE CHINE, DE SIAM, ET DE CEYLAN.

NOUS avons tous lu que, dans les temps passés, les guerriers sauvages de la Scandinavie aimaient à boire dans des coupes faites des crânes des ennemis qu'ils avaient tués. Ce n'est, cependant, qu'une tradition, et nous ne voudrions pas affirmer que le crâne monté en or envoyé de Chine, et qu'on représentait comme une coupe à boire, ait jamais servi comme telle; ce n'était probablement qu'une relique sacrée, quoique nous ne soyons pas disposés à croire que ce crâne si richement monté fut réellement le crâne de Confucius, comme on le prétendait. Tous ceux qui ont été à l'Exposition se rappelleront, sans doute, ce spécimen curieux d'orfèvrerie, qui était un des objets les plus attrayants du département chinois. Il avait été enlevé du palais d'été de l'empereur de Chine par un soldat de la cavalerie de Fane, et il appartient actuellement à M. P. M. Tait, qui a bien voulu nous permettre d'en faire une photographie.

Ce crâne était placé sur un piédestal triangulaire en or pur, et reposait sur trois têtes d'or grossièrement formées; le couvercle en or pur était richement orné de dessins mignons en bas-relief et garni de petites pierres précieuses. Les ornements n'avaient rien de bien frappant, et représentaient le ciel et des nuages exécutés d'après la méthode usuelle adoptée parmi les Chinois: représentations emblématiques, peut-être, des régions vers lesquelles l'âme du défunt s'est envolée.

L'épée courte, ou poignard, de Ceylan, appartenant au révérend C. T. d'Oyley, était un présent donné, en 1820, par le dernier roi de Kandy à feu le baronnet Sir John d'Oyley. Ce beau spécimen de l'art cingalais avait quinze pouces de longueur, le fourreau était en argent reponssé, et la poignée en cristal de roche avait la forme d'une tête de dragon dont les yeux étaient formés par des rubis. La lame, décorée d'ornements percés, était richement ciselée et dorée en partie.

En général, les objets d'ornementation de Ceylan se distinguaient par un travail élaboré et délicat. L'ivoire sert à faire des boîtes, des couvertures de livres, des peignes, etc. L'étui de lunettes que nous avons reproduit était d'un dessin excellent, et avait une ressemblance curieuse avec les ornements de la renaissance. On remarquait beaucoup d'imagination et un travail net dans les instruments pour couper les noix d'arèque, et dans les autres petits objets, parmi lesquels une boîte à bétel en ébène, dans la forme d'un cancre, décelait beaucoup d'originalité de dessin. Les nattes et les paniers faits des feuilles du dattier et du pin, entremêlées de fils d'or, étaient charmants et tressés d'une manière fort serrée, et les nattes de ragoumier — bizarres mais de bon goût — portaient le cachet des modèles indiens.

Dans la collection du Siam, cette "terra quasi incognita," nous avons choisi pour notre illustration le modèle d'une épée de bois coloré et doré, et qui avait appartenu, à ce que l'on dit, à un roi Cambodien, qui régnait il y a mille ans; un panier à riz décoré, fait en tresses de paille noire et jaune, et ayant un piédestal et un couvercle en bois doré. Cette pièce a été contribnée par le roi tributaire de Laos et exposée par Sir John Bowring; et c'est à celui-ci, de même qu'à Sir R. H. Schomburgk, consul de sa Majesté au port de Bangkok, que nous sommes redevables de la plus grande partie des objets qui représentaient à l'Exposition l'industrie du Siam. La thèière envoyée par Sir J. Bowring n'était pas inférieure aux objets ordinaires en métaux incrustés qui se font aux Indes; l'épée du roi de Siam, d'une forme chinoise, était garnie d'un fourreau d'argent ciselé, ressemblant aux travaux cingalais; et les différentes soieries envoyées par Sir R. H. Schomburgk trahissaient beaucoup de goût quant au dessin, quoiqu'elles fussent d'une fabrication grossière.

La collection du Java, toute petite qu'elle était, renfermait plusieurs objets remarquables, surtout les boîtes à cigares en bois sculpté, dont les dessins en bas-relief ressemblaient aux ornements romanesques, tandis que les tissus portaient le type siamois.

Espérons que le traité conclu avec le Siam par Sir J. Bowring, qui est en vigueur depuis 1856, aura pour résultat de nous fournir des renseignements plus étendus sur l'état des arts et des manufactures entre le golfe de Tonquin et la baie de Bengale. Nous ne connaissons que fort peu les produits naturels et les ressources riches et abondantes de ce pays. Une expédition bien organisée trouverait dans ces parages, sans doute, des objets fort intéressants au point de vue des arts, et ouvrirait, d'ailleurs, à l'entreprise britannique de nouvelles sources de richesses et de nouveaux débouchés pour le commerce, — résultats que les voyageurs particuliers, quelque énergiques qu'ils soient, ne pourront jamais obtenir; ce qu'il nous faut, c'est une commission anglaise chargée de faire un rapport sur l'Asie en général; et nous ne renonçons pas à l'espoir que le gouvernement organisera un jour une mission de cette nature, dans son caractère de pionnier de civilisation en Orient.



GOLDSMITHS' WORK FROM AUSTRALIA.

1 & 2 from Victoria 3 from South Australia 4, 5 & 6 from New South Wales

SPECIMENS OF GOLDSMITHS' WORK,

AUSTRALIA.

NOTHING with which we are acquainted in the history of colonization is more remarkable and interesting than the rise and progress of the various states of Australia during the present century. In this history the discovery of gold will always form a principal episode; and we now see that not only have thousands of stalwart arms been at work in its production, but delicate fingers and artistic minds have not been wanting in Australia itself to fashion the rugged nuggets into well-designed and finely-executed works of art, characterized by very good taste and much originality of treatment. Among the contributions from that king of the isles to the International Exhibition of 1862, we have selected for illustration an inkstand of pure gold found in Victoria, manufactured by E. Levigny, of Castlemaine, and presented to M. J. V. A. Bruce, of Broklhill, Victoria, the contractor of the Melbourne and Murray River Railway, by the men employed on the works. The principal winged figure represents the genius of the colony holding a scroll, on which the nature of the piece is described, and resting her other hand on the armorial shield of the colony. On the angles are seated infantine figures, symbolic of Plenty, Commerce, Science, and Wisdom. The open-cut ornament consists of the oak and olive intertwined with scrolls and fruit formed out of malachite; the knops or covers of the inkstand consist of small gold nuggets, obtained from Ballarat, Bendigo, Castlemaine, and Maryborough; and the whole is surmounted by a native throwing a spear: it was about a foot in length, and valued at £700. Although the character of this piece in point of style was somewhat scrolly and over complex, it was otherwise so good as regards design and execution, that the International Jury of Class 33 (Precious Metal-work) specially remarked it as deserving of a medal.

The emu egg-cup and cover, very tastefully mounted in silver, supported by the figure of a native, was exhibited by Mr. Paul Joske, of Victoria, and did credit to the taste and workmanship of that colony. The other emu cup and cover from South Australia, characterized by a very clever arrangement of the emu with native plants, surmounted by a native standing over a dead kangaroo, was presented to Lady Macdonnell by the members of the Adelaide Archery Club, on her departure from South Australia in 1862. From New South Wales we have given an inkstand made of myall, or violet-wood (so called from its peculiar scent), malachite, and gold; the metal-work being very tastefully designed, and reproducing some of the native "flora;" among which are to be remarked the kylonitium, or native pear, banksia, and ferns. The design, feeling for nature, and execution of this piece, did infinite credit to Messrs. Flavelle Brothers, of Sydney, by whom it was made.

The Right Honourable Sir J. Young, Bart., K.C.B., forwarded a kangaroo and emu, very finely executed in pure gold by Mr. Julius Hogarth, a pupil of the great Danish sculptor Thorwaldsen. The modelling and chasing of these works were excellent, and fully merited the medal awarded to them by the International Jury, together with a medal for another work by the same artist, representing natives on their return from the chase resting under a fern-tree: a composition of great merit, and evincing much artistic feeling. Besides these few specimens of Australian art were others which deserve to be recorded; such as the handsome gold cup exhibited by D. Benjamin, of Melbourne, which attracted the special notice of the International Jury; a series of brooches, formed of sapphires and other precious stones from the Ovens district, Victoria, set in gold, and exhibited by Mr. W. J. Turner, of Beechworth: amongst these stones the topazes and amethysts were of great size and brilliancy. The chased work of G. Crisp, of Melbourne, in silver and gold, also deserves praise. From South Australia, besides Mr. Schomberg's group in silver, which obtained a medal, and several emu-egg-cups, very tastefully mounted, we noticed some remarkable specimens of malachite, not only as seen on the bronze gilt-mounted table, but some unusually large pieces from the Burra-Burra mines, in the collection of minerals contributed by Mr. W. Rollison. The Australian gold bracelet and brooch, formed of native plants, very carefully executed by Messrs. Finck & Backemann, of Sydney, bore witness to the tendency of the colonial goldsmiths to the reproduction of natural plants, &c., in forming their designs. Mrs. G. M'Leay contributed a fine white topaz brooch; and Messrs. Brush & Macdonnell, of Sydney, exhibited two emu eggs mounted in very good taste. Even infant Queensland forwarded some specimens of jewellery, and the gold-set brooches of white topazes found in Moreton Bay, and the bracelets of myall-wood contributed by Mrs. Marsh, as well as the gold-mounted quandong-seed bracelets forwarded by Mrs. Hodgson, bore witness to the love of ornament inherent to the human race even in the most remote regions of the earth.

SPÉCIMENS D'ORFÈVRERIE,

AUSTRALIE.

IL n'existe aucune histoire, à notre connaissance, traitant de la colonisation, qui soit plus remarquable et qui offre plus d'intérêt, que celle de la fondation et des progrès des diverses provinces de l'Australie pendant le siècle actuel. Dans cette histoire, la découverte de l'or formera toujours un des principaux épisodes; et l'Exposition de 1862 nous a prouvé, que non-seulement des milliers de bras nerveux ont travaillé, dans l'Australie, à déterrer ce métal précieux, mais que ce pays n'a pas manqué de doigts délicats et d'imaginations artistiques, pour façonner les morceaux raboteux de l'or, en ouvrages d'art d'un dessin excellent et d'une exécution admirable, caractérisés par beaucoup d'originalité et de bon goût. Parmi les objets exposés par cette reine des îles, nous avons choisi pour notre illustration un encrier en or pur de Victoria, manufacturé par E. Levigny, de Castlemaine, et présenté à M. J. V. A. Bruce, de Brokhill, Victoria, l'entrepreneur du chemin de fer de Melbourne à Murray, par les hommes employés aux travaux de la ligne. La principale figure ailée représente le génie de la colonie, tenant, d'une main, un rouleau portant une inscription explicative à l'égard de cette pièce d'orfèvrerie, et ayant l'autre main placée sur un bouclier orné des armes de la colonie. Aux angles se trouvent des figures d'enfants, symboliques de l'Abondance, du Commerce, de la Science et de la Sagesse. Les ornements travaillés à jour consistent en branches de chêne et d'olivier, entrelacées d'enroulements et de fruits faits en malachite; les couvercles sont faits de petits morceaux d'or trouvés à Ballarat, Bendigo, Castlemaine, et Maryborough; et l'ensemble est surmonté d'un naturel lançant un dard: cet encrier avait environ un pied de longueur et était évalué à £700. Quoique le caractère de cette pièce soit un peu trop compliqué, le dessin et l'exécution en sont si bons, que le Jury de la classe 33 (ouvrages en Métaux précieux) l'a jugé digne d'une médaille.

M. Paul Joske, de Victoria, a exposé une coupe à couvercle, formée d'un œuf d'émou, élégamment montée en argent et supportée par la figure d'un naturel,—ouvrage qui fait honneur au bon goût et au travail de cette colonie. L'autre coupe d'œuf d'émou se fait remarquer par l'habile arrangement du dessin, qui représente un émou et des plantes du pays; le tout surmonté d'un naturel debout près d'un kangarou mort; elle a été présentée à lady Macdonnell par les membres de l'“Adelaide Archery Club,” à son départ de l'Australie méridionale en 1862. L'encrier que nous avons reproduit, fait en bois de violette, en malachite et en or, dont la partie en métal est d'un dessin de très-bon goût, représentant quelques-unes des “flora” indigènes, vient de Sydney, Nouveau Comté de Galles méridional, et fait honneur au talent artistique de Messieurs Flavelle frères, qui en sont les fabricants.

Sir J. Young, baronet, K.C.B., a envoyé à l'Exposition un kangarou et un émou admirablement exécutés en or pur par M. Jules Hogarth, élève du grand sculpteur danois Thorwaldsen, dont le modèle et la ciselure méritaient bien la médaille que le Jury a décernée à cet artiste, qui en a obtenu une autre, pour un ouvrage d'un grand mérite, et qui trahissait un profond sentiment artistique:—groupe de naturels, de retour de la chasse, se reposant sous une fougère. Outre ces spécimens d'orfèvrerie australienne, il y en avait d'autres à l'Exposition qui méritent d'être mentionnés:—La magnifique coupe en or exposée par D. Benjamin, de Melbourne, qui attira l'attention spéciale du Jury; une série de broches, exposées par M. W. J. Turner, de Beechworth, formées de saphirs, de topazes et d'amethystes remarquables pour leur grosseur et leur éclat; et d'autres pierres précieuses du district d'Ovens, Victoria, montées en or; et enfin l'ouvrage ciselé, en or et en argent, de G. Crisp, Melbourne. Nous ne pouvons prendre congé de Victoria sans mentionner le manuscrit enluminé de cette province, contenant les statistiques de toutes les municipalités,—vrai “Domesday-Book,” qui sera pour les siècles futurs un registre plein d'intérêt, de cette jeune et florissante colonie; ainsi que le groupe en argent de M. Schomberg, qui a obtenu une médaille, et plusieurs coupes d'œuf d'émou montées avec beaucoup de goût. Le bracelet et la broche en or, dont le dessin représentait des plantes indigènes, exécutés avec soin par Messieurs Finck & Backemann, de Sydney, prouvent que les orfèvres coloniaux visent à la reproduction des plantes du pays, etc. Il y avait, en outre, à l'Exposition une belle broche de topaze blanche, de Madame McLeay, et deux œufs d'émou, montés avec beaucoup de goût, de Messieurs Brush & Macdonnell, de Sydney. Queensland même, cette colonie encore dans l'enfance, a envoyé quelques spécimens de bijouterie; parmi lesquels nous avons remarqué les broches de topazes blanches, montées en or, trouvées dans la baie de Moreton, exposées par Madame Marsh, ainsi que les bracelets en graines du pays montés en or, envoyés par Madame Hodgson.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. B. Waring, direct^r

A CARVED WALNUT-WOOD BUFFET
BY
BARBETTI & SONS, FLORENCE

A SIDEBOARD CARVED IN WALNUT-WOOD,

BY A. BARBETTI & SON, FLORENCE.

DURING the 16th and 17th centuries Italy was celebrated for the productions of her carvers in wood, and at the present time that reputation has been revived and extended through the labours of several artists, among whom M. Barbetti holds perhaps the most distinguished place. "The Italian section," as stated in the official Report of Class 30, "is rich in sculpture in wood. The furniture, bas-reliefs, and carved frames are in great number, and several of them are distinguished by much elegance of form and the best qualities of execution. Such are the two fine pieces of furniture exhibited by Professor Barbetti, both in the Italian style of the 16th century. His large bookcase and carved bench are irreproachable in design, and the details of execution are treated with an exceptional skill, which recalls to mind the best works of ancient Italy." We need hardly say that the International Jury awarded a prize medal to M. Barbetti & Son.

We would add, that this noble-looking piece of furniture was executed in dark walnut-wood, relieved by gilding, as was the fashion in Italy during the 16th century; and that three other pieces by the same contributor—a finely-carved bookcase, architecturally treated, a prie-dieu, and a long seat, ornamented with richly-cut open-work foliage—were equally worthy of praise.

Fine works in carved wood, executed during the Middle Ages, abound in North and Central Italy; but it is not until the 16th century that we meet with that exuberance of ornament, fancy in design, and power of execution, which characterized the productions especially of the great Sienese wood-carvers of the Quattro and Cinque-cento epochs, as seen in the magnificent set of choir stalls in the cathedral of Siena, commenced by Francesco Tonghi at the close of the 14th century, continued by Bartolino of Siena and Benedetto of Montepulciano, from designs by Bartolommeo Neroni, called Maestro Riccio, and finally completed, at the beginning of the 16th century, by Antonio Barili. There can be little doubt that the fine style of design and work exhibited in the later wood-carvings is due to the influence of the accomplished architect Balthasar Peruzzi (1481—1536), to whom is ascribed the design of the very beautiful ornamental bas-reliefs in the panels of the old marble pulpit by the Pisani. Peruzzi designed also the high altar and the chapel of St. John the Baptist, besides other buildings at Siena. We have not space to notice in detail the numerous fine examples of wood-carving scattered throughout the Italian churches, and will only mention, as being closely related in style to those of Siena, the remarkable series of walnut-wood stalls in the choir of San Pietro de' Casinensi at Perugia, beautifully carved by Stefano da Bergamo, from the designs of Raffaello, in which the fancy and delicacy of taste for which the decorator of the Stanze is celebrated, are inimitably rendered in wood. They have been well engraved by Bianchi, from drawings by Traversari, and published at Rome by Crispino Puccinelli. In the Sala del Cambio, and in the cathedral of Perugia, are also to be seen very fine examples of carving: they are all of the same class as the pieces exhibited by M. Barbetti; namely, executed in dark walnut-wood, and richly relieved with gilding.

During the Middle Ages, furniture was mostly made of oak and the commoner woods; the former for the best pieces, frequently painted with figure-subjects and ornament; the latter for ordinary purposes. Oak and Irish wood (*bois d'Irlande*) were frequently used for the larger pieces; ebony, maple, pear, and cedar for the smaller and more ornamented work. During the period of the Renaissance, walnut was a favourite wood, and when richly carved and relieved with gilding, nothing surpasses it. It has a certain grandeur and massiveness of appearance, which combines well with the palatial style of the period. But walnut-wood being also in great request for the stocks of firearms, was subject to sudden and great fluctuations in price; and Southey suggests that the immense quantity required for the wars under Marlborough may have had something to do with the universal adoption of mahogany, which was introduced into this country by Dr. Gibbons, a physician residing in King Street, Covent Garden, who received some planks of it from his brother, the captain of a vessel in the West-India trade. This was in the year 1724, and we believe that the house in which it was first used still exists on the south side of the street, at the angle next to Covent Garden. As a wood, mahogany is superior both for appearance and durability to walnut; but its fine colour, and the high polish of which it is susceptible, and which is necessary fully to bring out its beauty, is unsuitable for the application of carved work.

BUFFET SCULPTÉ EN NOYER,

PAR A. BARBETTI & FILS, FLORENCE.

PENDANT le 16^{ème} et le 17^{ème} siècle, l'Italie jouissait d'une grande renommée pour ses sculptures en bois, et de nos jours, elle jouit, peut-être, d'une réputation encore plus grande pour ce genre d'ouvrages, grâce aux travaux de plusieurs de ses artistes, parmi lesquels M. Barbetti tient un des premiers rangs, sinon le premier. Nous empruntons au rapport officiel de la classe 30 le paragraphe suivant : — “Le département italien était riche en sculptures en bois; il abondait en objets d'ameublement, en bas-reliefs et en cadres sculptés, dont un certain nombre se faisait remarquer par une grande élégance de forme et une exécution très-finie; tels que les deux beaux meubles dans le style italien du 16^{ème} siècle, exposés par le professeur Barbetti. Sa grande bibliothèque et son banc sculpté étaient d'un dessin parfait, et les plus petits détails, exécutés avec un talent hors ligne, rappelaient les meilleures productions en ce genre de l'ancienne Italie.” Nous avons à peine besoin de dire que le Jury international a décerné une médaille à Messieurs Barbetti & fils. Nous ajouterons que le magnifique buffet reproduit sur notre illustration était en noyer foncé, relevé par des dorures, comme c'était la mode en Italie pendant le 16^{ème} siècle; et que trois autres meubles par le même exposant méritaient également les plus grands éloges: c'étaient une belle bibliothèque sculptée, d'un dessin architectural, un prie-dieu, et un long banc, orné d'un feuillage richement sculpté à jour.

Le nord et le centre de l'Italie abondent en beaux ouvrages de bois sculptés, exécutés au moyen-âge; mais ce n'est que vers le 16^{ème} siècle que nous trouvons cette richesse d'ornements, ces dessins variés et cette puissance d'exécution qui caractérisaient surtout les productions des grands sculpteurs en bois, de Sienne, des époques *Quattro* et *Cinque-cento*, comme on peut le voir par les stalles du chœur de la cathédrale de Sienne. Ces stalles ont été commencées par Francesco Tonghi, à la fin du 14^{ème} siècle; elles ont été continuées par Bartolino de Sienne et Benedetto de Montepulciano, d'après les dessins de Bartoloméo Neroni, surnommé Maestro Riccio, et enfin elles furent achevées au commencement du 16^{ème} siècle par Antonio Barili; et il n'y a presque aucun doute que le style si beau du dessin et la perfection des sculptures des stalles exécutées par ce dernier artiste ne soient dus à l'influence du célèbre architecte Balthasar Peruzzi (1481—1536), auquel on attribue le dessin des superbes bas-reliefs d'ornementation dans les panneaux de la vieille chaire en marbre par les Pisani. Peruzzi a fourni aussi le dessin pour le maître-autel et pour la chapelle de Saint-Jean-Baptiste et pour d'autres édifices à Sienne. L'espace nous manque pour parler en détail du nombre considérable des beaux spécimens de sculpture en bois qui se trouvent répandus dans les églises italiennes; mais nous ne pouvons nous empêcher de mentionner la remarquable série de stalles en noyer du chœur de San Pietro de' Casinensi à Perugia, à cause de leur grande ressemblance, quant au style, à celles de Sienne; ces stalles ont été admirablement sculptées par Stefano da Bergamo, d'après les dessins de Raphaël; et la vive imagination et le goût délicat, pour lesquels le décorateur des Stanze est célèbre, ont été rendus sur bois d'une manière inimitable. Ces magnifiques stalles ont été très-bien gravées par Bianchi, d'après des dessins pris par Traversari; et Crispino Puccinelli en a publié les gravures à Rome.

Pendant le moyen-âge on faisait généralement les meubles en chêne et en bois plus commun; on se servait du chêne pour les beaux objets d'ameublement, qu'on décorait souvent de peintures représentant des sujets variés, et des bois plus communs pour les meubles d'un usage journalier. On employait fréquemment le chêne et le bois d'Irlande dans la fabrication des objets d'ameublement d'une certaine importance; et l'ébène, l'érable, le poirier et le cèdre pour les petits meubles qui exigeaient plus d'ornements. Pendant la période de la renaissance, le noyer fut le bois favori, et il faut en convenir que, lorsque ce bois est richement sculpté et relevé de dorures, rien ne peut le surpasser: il possède une certaine grandeur et une certaine massivité, qui devaient s'harmoniser admirablement avec le style grandiose de l'architecture de cette époque. Comme le bois de noyer est en grande demande pour la fabrication des crosses et des bois de fusil et autres armes à feu, il est sujet à des hausses et à des baisses de prix subites. Southey suggère même la possibilité que la grande quantité de bois de noyer dont on a eu besoin pendant la guerre du temps de Marlborough, ait contribué à faire adopter l'acajou, en Angleterre, où il a été introduit en 1724, par le docteur Gibbons, qui en avait reçu quelques planches de son frère, capitaine d'un navire qui faisait le commerce avec les Indes occidentales.



Fig. 1. Ceramic vessels, painted in the style of the ancient Greeks, by the artist M. V. Perlov, 1900.

DECORATIVE EARTHENWARE,

BY M. A. JEAN, PARIS.

IT is to be regretted that there is not greater variety and originality to be found in English earthenware of a decorative and artistic character. When we review the French contributions, it is remarkable what great individuality and originality (terms almost synonymous) they discover; and amongst them the works of M. A. Jean take a very high place.

The International Jury of Class 35 (Pottery and Porcelain) awarded M. Jean a medal "for artistic articles in *faïence*," or earthenware; and although this is the first medal M. Jean has yet obtained, since his *atelier* has only been founded four years, we venture to predict for him great future success, as he has given striking proofs of knowing how to combine the artistic and utilitarian qualities of earthenware in a manner answering to the requirements and taste of the day. The general characteristics of the style adopted by M. Jean, who is a pupil of that clever artist-potter M. Devers, are great boldness and breadth of treatment, varied and well-studied forms, and the prevalence of dark blue grounds combined with ornamentation, in which yellow and white predominate.

In the group which we have selected for illustration, the "Fantassin," or infantry soldier, is taken from the now scarce etching by Albert Dürer, called "The Men-at-Arms." This vase was seventeen inches and a half high, and was valued at £8. The water-plants on the corresponding vase are very boldly yet gracefully composed, and great taste is shown in the manner in which they fade off into the white portion of the vase. The remaining objects are each of great merit, both as regards outline and decoration.

We have remarked above on the varied individuality to be perceived in the ceramic productions of France compared with those of England, and will now briefly pass in review those which we have been unable to illustrate from want of space. To do justice to the productions of Sèvres alone, we should have given something like a dozen separate lithographs; and we have been unable to illustrate its fine Palissy, agate, Majolica, and other decorative earthenware, all of which deserved special notice.

M. Devers, of Paris, manufactures terra-cotta in a very artistic manner; his adaptation of Luca della Robbia ware being especially remarkable, and many of his pieces are eminently well-fitted for architectural decoration. M. Devers does not exercise his artistic ability on earthenware only; he is a practical enamel-painter on copper, and his portrait of Count Horace de Viel Castel, keeper of antiquities at the Louvre Museum, together with his oval plaque of "A Portrait," by Velasquez, in the gallery of the Louvre, were remarkable for the great artistic power displayed in them. M. Barbizet, of Paris, confines himself to the imitation of Palissy ware alone, but we cannot compliment him on his success; as Michael Angelo observed, the imitator is always behind his model. M. Daniel's ornament applied to porcelain presented a very elegant lace-like effect. M. Macé appeared scarcely to have done justice to himself. M. Jardin-Blancoud exhibited several earthenware articles for table use, the patterns of which, incised and filled in with coloured enamel pastes, were very cleverly composed and had a pretty effect. The gold and silver incrustated ware of M. Chablin, of Paris, was somewhat tinselly to our taste, though original and clever. M. de Bettignies, of St. Amand-les-Eaux (Nord), contributed several good pieces in imitation of old *pâte tendre* Sèvres, but his high reputation was not enhanced by them; they were not what we had a right to expect from the holder of a first-class medal in 1855 and a prize medal in 1851. J. Vieillard & Co., of Bordeaux, forwarded a large and good series of objects for ordinary household use, and their large blue and white vase was very good from an artistic point of view; their porcelain and parian were also good. The works of M. Pillivuyt, of Paris, come under the same category as those of M. Vieillard. Of M. Batier, of Limoges, we can only say that we are sorry to record the fact of his cheap china being in great request amongst the artisans of London for chimney ornaments: he has hit the taste of a certain class, and his prices are very low.

With the exception of M. Devers, all these may be placed in the category simply of manufacturers; but the names of Pinart, Rousseau, Devers, Avisseau, Deck, Jean, Laurin, Laval, and Gille, merit a higher place; and their productions, which in some cases barely repay, we fear, the trouble and time expended on them, will always insure for them that artistic reputation which, to noble minds, is of more value than personal remuneration.

FAÏENCE DÉCORÉE,

PAR M. A. JEAN, PARIS.

IL est fort à regretter que la faïence d'Angleterre ne décèle pas plus de variété et d'originalité au point de vue de l'art et de la décoration. De l'autre côté, on est frappé de la grande individualité et originalité (termes presque synonymes) qui distingue les faïences de France, parmi lesquelles les œuvres de M. Jean occupent une place très-élevée.

Le Jury international, classe 35, a décerné à M. Jean une médaille "pour objets artistiques en faïence." C'est la première médaille obtenue par M. Jean, et pour une bonne raison, puisque ses ateliers ont été fondés il y a quatre ans seulement; mais nous pouvons lui prédire de grands succès à venir, car il a prouvé de la manière la plus frappante qu'il sait combiner le goût artistique avec les qualités d'utilité, combinaison nécessaire pour satisfaire aux exigences de notre époque. Ce qui caractérise, en général, le style de M. Jean, qui est élève de ce fameux potier-artiste M. Devers, c'est la hardiesse et la largeur du traitement, la variété et la profonde étude des formes, le fond bleu qui prédomine dans ses compositions, relevé par des ornements où prévalent le blanc et le jaune.

Dans le groupe que nous avons choisi pour notre illustration il y a un fantassin copié d'une gravure à l'eau forte d'Albert Durer, gravure fort rare de nos jours, appelée "les Hommes d'Armes." Le vase que ce groupe décorait avait dix-sept pouces et demi de hauteur, et était évalué à £8. Les plantes aquatiques du vase correspondant étaient d'une composition à la fois hardie et gracieuse, et trahissaient beaucoup de goût dans la manière dont elles s'alliaient, en pâlisant par degré, avec le blanc du vase. Les autres objets possédaient également beaucoup de mérite tant pour les contours que pour les décorations.

Nous avons déjà parlé ci-dessus de l'originalité déployée dans les produits céramiques de la France en comparaison avec ceux de l'Angleterre, et nous passerons ici en revue, d'une manière succincte, les objets que, faute d'espace, nous n'avons pu reproduire. Pour rendre justice à la manufacture de Sèvres seule, il aurait fallu au moins une douzaine de photographies; et nous n'avons pas pu reproduire ses faïences de Palissy, d'agate et de majolique, ainsi que d'autres faïences décorées qui étaient dignes de remarques particulières.

M. Devers, de Paris, fabrique très-artistement des objets de terre cuite; son adaptation de la faïence de Luca della Robbia est surtout fort remarquable, et bon nombre de ses pièces sont admirablement adaptées aux décors d'architecture. M. Devers ne se borne pas à exercer ses talents d'artiste sur la faïence; il peint en émail sur cuivre, et son portrait du comte Horace de Viel Castel, conservateur des antiquités au musée du Louvre, et sa plaque ovale, "un Portrait" par Velasquez, dans la galerie du Louvre, se distinguent par une grande vigueur artistique. M. Barbizet, de Paris, s'occupe exclusivement de l'imitation de la faïence de Palissy, ce dont nous ne saurions le féliciter; car, comme dit Michel-Ange, l'imitateur restera toujours en arrière de son modèle. M. Daniel a appliqué à sa porcelaine un ornement fort élégant, ressemblant à la dentelle. M. Macé ne s'est guère fait justice. M. Jardin-Blancoud a exposé différents objets de faïence pour la table, décorés d'ornements fort-jolis et ingénieusement composés, consistant en dessins creux et remplis d'émaux colorés. La porcelaine incrustée d'or et d'argent exposée par M. Chabin, de Paris, était belle et originale, mais elle avait, à notre avis, un peu trop de clinquant. M. de Bettignies, de Saint-Amand-les-Eaux (Nord), a exposé plusieurs pièces en imitation de la vieille pâte tendre de Sèvres, qui n'ont rien ajouté à sa grande réputation; elles n'étaient pas à la hauteur de ce que nous avions le droit d'attendre d'un fabricant qui avait reçu une médaille en 1855, et une médaille en 1851. J. Vieillard & C^{ie}, de Bordeaux, ont fourni une grande et belle collection d'objets pour l'usage domestique, et leur grand vase bleu et blanc était excellent au point de vue de l'art: nous pouvons en dire autant de leur porcelaine et de leur porcelaine. À la même catégorie appartenaient les ouvrages de M. Pillivuyt, de Paris. Quant à M. Batier, de Limoges, nous constatons avec regret que sa porcelaine à bon marché a trouvé un grand débit parmi les artisans de Londres pour ornements de cheminée: il a su plaire au goût d'une certaine classe et ses prix étaient certainement très-bas.

À l'exception de M. Devers, on peut placer tous ces exposants simplement dans la catégorie des fabricants; mais il faut assigner une place bien plus élevée aux noms de Pinart, Rousseau, Devers, Avisseau, Deck, Jean, Laurin, Laval et Gille. Leurs œuvres, dans bien des cas, produisent à peine l'équivalent du temps et du travail qu'elles coûtent, mais elles leur ont valu une réputation d'artiste, qu'un cœur élevé estime bien au-delà de toute rémunération pécuniaire.



London. Chromolithograph. Coloured by Day & Son, Limited, 15, Abchurch Lane, E.C. 4.

A C A B I N E T.
BY
G. B. GATTI, FAENZA

A CABINET,

BY G. B. GATTI, OF FAENZA, ITALY.

ITALY has always taken a foremost place in works of decorative as well as of fine art, and her contributions to the Exhibition of 1862 afforded ample proof that excellent designers and workmen, in spite of her decadence during the 18th and her troubles during the 19th century, are still native to the soil.

Signor Gatti, who was awarded a silver medal for his beautiful inlaid *escritoire* in the Paris Exhibition, 1855, has obtained a medal for the excellence of his workmanship at London in 1862; and the Jury in their report on this cabinet state that "the inlayings of mother-of-pearl and burnt wood are executed with rare skill. The engraving is very delicately done, and recalls the best analogous works of the 16th century." This cabinet is made of ebony, beautifully inlaid with ivory and mother-of-pearl. The medallions of the panels contain engraved busts of Dante and Tasso. The ebony angle-pieces are carved with foliage in relief on a pounced ground. The sides are inlaid with arabesques, and the back is also covered with an arabesque of excellent design, containing a central medallion of Raffaele in ivory, finely engraved. M. Gatti contributed also another piece, smaller, and of yet more delicate workmanship. It was a frame, which, we believe, was executed for the Duke of Hamilton. It was ornamented in the same style as the cabinet, and contained delicately-engraved heads in ivory, of Spring, Summer, Autumn, and Winter.

The casket which surmounts it was contributed by Professor Giusti, of Siena, whose works, especially in ivory, have long obtained for him a place amongst the first decorative sculptors of the day. (See letter-press accompanying Plate 225.) In the panels of this beautiful little ivory casket were allegorical figures of Human Wisdom, Physics, and Hydraulics in front; Sculpture, Painting, and Architecture at the back; Printing and Geometry at the sides. The lid was ornamented with foliage in *mezzo-relievo*, containing the armorial bearings of Signor the Count de Gori, for whom the box was executed, and was surmounted by two children with an open book, on which was inscribed, "Dextera fecit Domini virtutem." This piece, about sixteen inches long, was valued at £240.

Another of his masterpieces in this material was a small frame executed for the Marquis of Northampton, about six inches high, and ornamented with amorini, birds, foliage, &c., in the style of the best period of the Italian Renaissance. Nor should we omit to mention with praise the works of P. Eroli in the Roman court; particularly a bas-relief copy in ivory of Raffaele's "Christ bearing the Cross." This, together with a crucifix, was unfortunately classed in the Roman catalogue under the head of Fine Art, and consequently did not come under the consideration of the Jury.

There is a debatable ground in sculpture, where it is difficult to make a definite distinction. Amongst the fine-art subjects so called very little real artistic ability was frequently noticeable; whilst in such objects as those we have been speaking of, both France and Italy exhibited works which, although intended for a useful purpose, were carved with subjects ably treated in the best style of fine art. This remark applies particularly to Italy, where, it should be remembered, that some of the very greatest sculptors that country can boast of, *e. g.*, the Pisani, Ghiberti, della Robbia, and della Quercia, exercised their genius on works of utility alone.

C A B I N E T,

PAR G. B. GATTI, DE FAENZA, ITALIE.

LES objets envoyés à l'Exposition de 1862 par l'Italie prouvent que ce pays n'a pas renoncé à la place éminente qu'il occupe depuis si longtemps dans les beaux-arts, et que, malgré sa décadence pendant le 18^{ème} siècle et ses troubles pendant le 19^{ème} siècle, il abonde encore en excellents artistes dessinateurs et en ouvriers habiles.

Signor Gatti, qui a obtenu une médaille d'argent pour son bel écrioire incrusté, à l'Exposition de Paris en 1855, a reçu une médaille en 1862, à Londres, pour la perfection du travail; et le Jury, dans son rapport, en parlant du cabinet que nous avons reproduit, dit: "Les incrustations de nacre et de bois bruni au feu sont exécutées avec un rare talent. Les ornements gravés sont faits avec beaucoup de délicatesse et rappellent les meilleurs ouvrages de ce genre du 16^{ème} siècle." Ce cabinet est en ébène, richement incrusté d'ivoire et de nacre. Les bustes de Dante et du Tasse sont gravés sur les médaillons des panneaux. Les parties angulaires de ce meuble sont ornées de feuillages sculptés en relief sur un fond poncé. Les côtés sont incrustés d'arabesques, et le dos est aussi orné d'une arabesque d'un dessin excellent, contenant au centre le portrait de Raphaël admirablement gravé sur un médaillon en ivoire. M. Gatti avait à l'Exposition un autre objet, plus petit, mais d'un travail encore plus délicat: c'était un cadre, exécuté, à ce que nous croyons, pour le duc de Hamilton. Les ornements étaient dans le même style que ceux du cabinet, et comprenaient, entre autres, des têtes représentant le Printemps, l'Été, l'Automne et l'Hiver, gravées sur ivoire, avec une très-grande délicatesse.

La cassette placée sur ce cabinet a été exposée par le professeur Giusti, de Sienne, dont les ouvrages, surtout en ivoire, lui ont obtenu depuis longtemps une des premières places parmi les sculpteurs de décorations de nos jours. (Voyez le texte qui accompagne la planche 225.) Sur les panneaux de cette magnifique petite cassette d'ivoire, on voyait représentées, d'une manière allégorique, la Sagesse humaine, la Physique et l'Hydraulique, sur le panneau de devant; la Sculpture, la Peinture et l'Architecture, sur celui de derrière; l'Imprimerie et la Géométrie sur ceux des côtés. Le couvercle était orné de feuillages en *mezzo-relievo*, encadrant les armes de la famille du comte de Gori, pour lequel cette cassette a été exécutée; on y voyait, en outre, deux enfants ayant en mains un livre ouvert portant l'inscription: "Dextera fecit Domini virtutem." Ce charmant petit objet était évalué à 240 livres sterling.

Le professeur Giusti avait aussi à l'Exposition un petit cadre en ivoire d'environ six pouces de hauteur, orné de petits amours, d'oiseaux, de feuillage, etc., dans le style de la meilleure période de la renaissance italienne; ce petit chef-d'œuvre a été fait pour le marquis de Northampton. Il ne faut pas que nous oublions de faire mention des ouvrages de P. Eroli, exposés dans le département romain, qui méritaient les plus grands éloges; nous avons surtout remarqué un bas-relief en ivoire, qui était une copie du Christ portant la croix, par Raphaël. Cette œuvre, ainsi qu'un crucifix par le même artiste, avait été malheureusement placée dans le catalogue romain dans le département des beaux-arts, et par conséquent elle n'était pas du ressort du Jury.

Rien n'est plus difficile que de déterminer exactement la limite où commencent les œuvres de sculpture qui doivent être placées dans la catégorie des beaux-arts; parmi celles rangées sous cette dénomination à l'Exposition, il y en avait fréquemment qui ne se faisaient remarquer par aucun mérite artistique, tandis qu'il y avait parmi les objets de l'espèce de ceux dont nous venons de parler, un grand nombre dans le département français et dans le département italien qui décelaient un grand mérite et qui étaient exécutés d'après les meilleurs principes de l'art.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. E. Waring, direct.

1. Circassian Embroidered Saddle Cloth 2 Embroidered Dress Greece
3 4 5 North American Indian bowl & straw work

EMBROIDERY FROM THE CAUCASUS, GREECE, ETC.

FROM among the few but remarkable specimens of art-workmanship contributed to the Exhibition by the Caucasian Agricultural Society of Tiflis, we have selected a saddle-cloth from Kabardah, a district to the east of Mount Elbruz, the highest summit of the great Caucasian mountain-range. It was beautifully embroidered in coloured silk and cotton, and resembled very closely in style the saddle-cloths of north-eastern Turkey and Persia, from whence its system of decoration is doubtless derived, as the introduction of the pine pattern tends to show. The colours were excellently blended, and the pommel of the saddle, of embossed copper-gilt, was inlaid with cornelians, turquoises, and medallions. The cloth itself was placed on an oblong-shaped leather saddle, having a roughly-embossed and painted border, the ground of which was pounced.

The Greek peasant's dress, embroidered with coloured thread on coarse cloth, was forwarded from Steni, in the *demos* or commune of Lelantion, and is remarkable for the pattern worked upon it, which bears no relation to the convoluted style generally practised in Greece and the Ionian Islands, and which is generally regarded as peculiarly national. In this case the pattern is such as is made by the peasants for their own use, and bears in every respect the impress of the old Byzantine style of ornamentation, an impress observable also in the Greek carpets, which bore an analogy to those of Turkey and the Caucasus.

In gold embroidery, Greece still retains its peculiar and well-known style. Some remarkably rich specimens were exhibited; but they have been so frequently illustrated in former works, that we did not deem it advisable to reproduce them, especially as, though rich in effect, they are not peculiarly meritorious in design. The finest pieces were contributed by D. Nicolau, C. Papacostas, G. Theodorou, and C. Tstaulyas, of Athens, the two first-named being rewarded with prize medals for splendid embroidery applied to national costumes. Andreou & Zenou, of Athens, also obtained a prize medal for a richly-embroidered table-cover. The national style of decoration in Greece requires an impulse and development, which we trust, under its new monarchy, it will receive. Manipulative power is not wanting; wherever delicate and fine work is required, the small-handed Greek is peculiarly fitted to the task, as witness those miracles of minute wood-carving in the old Byzantine style, "The Coming of our Lord," by Agathangelos, of Athens, and other works of the same class by Praourdakes and Papageorgiou, of the same city.

The remaining subjects in our Plate are two purses or pouches, embroidered with bead-work on cloth, stitched to the skins of animals: and a coloured straw woven mat, the handiwork of the North-American Indian Melicete tribe, contributed by Thomas Daniel, Esq., Acting Commissioner for New Brunswick, who exhibited a large number of articles made by this tribe, though nothing, we believe, by the Micmacs, the only other Indian tribe settled in New Brunswick. Amongst them were particularly noticeable a war dress, embroidered with beads on black and red cloth, the work of an Indian squaw; articles in dyed straw, of excellent design and harmonious colour; pipes of stone with bone stems, exceedingly curious, quaint, and original; and lastly, caps, gloves, pouches, &c., of bead-work, from which we have given two pouches, one formed from the ermine's skin and the other from a rat, the upper portion of the two pieces of bead-embroidered cloth covering the opening to the skin pouch.

That the half-savage tribes of North America have a strong tendency and taste for ornament was proved by the contributions from Vancouver's Island. Rough and common as their productions may be, there was a wonderful amount of cleverness and originality evinced in their ornamentation. The boats, or canoes, were made to resemble monsters, with snout and mouth and eyes at the bow, which formed the head; the paddles were cleverly cut into the shape of fishes. The carved slate dishes were covered with geometrical, circular, and fan patterns; the blankets and dresses made of dog's hair were worked with black spiral ornament, and eyes of the same description as are to be found on old Chinese work and on the shield from Borneo, contributed by Mr. St. John Spencer. The masks used by the dancers and others at festivals bore a most outrageously horrible expression; the fire-bags used by the hunters for carrying their flint and steel were nearly as good as those we have illustrated. The combs of wood and bone were very original, being shaped like forks, and surmounted with carved figures; and the very fish-hooks of bone were spliced to wooden figures of demons and nondescripts, which one would have thought sufficient to scare the strongest-minded fish of river or sea.

BRODERIES DU CAUCASE, DE LA GRÈCE, ETC.

LA société agricole du Caucase, qui a son siège à Tiflis, était représentée à l'Exposition par quelques pièces de broderies d'art peu nombreuses, mais fort remarquables, parmi lesquelles nous avons choisi pour notre illustration une couverture de selle envoyée de Kabardah, district situé à l'est du mont Elbruz, le sommet le plus élevé de la grande chaîne de montagnes du Caucase. Elle était brodée admirablement en soie et coton de couleur, et ressemblait fort, quant au style, aux couvertures de selle du nord-est de la Turquie et à celles de la Perse, d'où ce genre d'ornements a été tiré probablement, — témoin le dessin du pin généralement adopté dans ces sortes de broderies. Les couleurs étaient admirablement nuancées, et le pommeau de la selle en cuivre doré et bosselé était incrusté de cornalines, de turquoises et de médaillons. La couverture était placée sur une selle oblongue en cuir, entourée d'un bord gaufré et peint sur un fond poncé.

Le costume de paysan grec brodé en fil de couleur sur un drap grossier a été envoyé de Steni, dans la commune ou *demos* de Lelantion, et se faisait remarquer par le dessin de la broderie, qui n'avait rien de commun avec le style replié et entrelacé, qu'on regarde comme le style essentiellement national, et qu'on suit généralement en Grèce et dans les îles ioniennes; c'était un dessin tel que les paysans le font pour leur usage personnel, et porte, d'ailleurs, le cachet des ornements byzantins, — cachet qu'on pouvait remarquer également dans les tapis grecs, qui ressemblaient à ceux de la Turquie et du Caucase.

La Grèce retient toujours un style à part dans ses broderies d'or, dont il y avait à l'Exposition quelques spécimens d'une richesse remarquable; mais nous n'avons pas cru devoir en donner l'illustration, d'abord parce qu'elles ont souvent été illustrées auparavant dans différents ouvrages, et aussi parce qu'elles ne présentaient rien de remarquable sous le rapport du dessin, quoiqu'elles fussent d'un effet riche. Les plus belles pièces ont été fournies par D. Nicolau, C. Papacostas, G. Théodorou et C. Tstaulyas, d'Athènes; les deux premiers de ces exposants ont reçu la médaille pour leurs broderies superbes appliquées au costume national. Andreou & Zenou, d'Athènes, ont également obtenu une médaille pour un tapis de table richement brodé. Le style national de décoration en Grèce n'a besoin que d'un nouvel essor dans son développement, et nous espérons qu'il ne lui fera pas défaut sous la nouvelle dynastie. Le Grec aux mains délicates a une capacité particulière pour toute sorte d'ouvrage fin et délicat, comme le prouvent la sculpture en bois dans le vieux style byzantin, représentant "l'Avènement de Notre-Seigneur," un vrai miracle de travail mignon, l'œuvre de Agathangelos, d'Athènes, et plusieurs autres ouvrages de la même espèce par Praourdakes et Papageorgiou, de la même ville.

Les autres objets reproduits ci-contre représentent deux bourses brodées en grains de perles sur du drap cousu sur des peaux d'animaux; et une natte tressée en paille colorée, l'ouvrage de la tribu Melicete des Indiens du Nord de l'Amérique, qui a été envoyée par le commissaire, M. Thomas Daniel, qui a exposé, en outre, nombre d'autres objets confectionnés par la même tribu; mais nous n'avons rien vu des produits des Micmacs, la seule autre tribu établie au Nouveau-Brunswick. Parmi ces spécimens nous avons remarqué surtout un habillement de guerrier, brodé en grains de perles sur du drap rouge et noir, l'ouvrage d'une *squaw* (femme indienne); quelques objets en paille colorée, d'un dessin excellent, exécutés en couleurs harmonieuses; des pipes de pierre à tiges d'os, d'une conception curieuse, bizarre et originale; et, enfin, quelques bonnets, gants, poches, etc., brodés en grains de perles. De cette collection nous avons reproduit deux poches, l'une en peau d'hermine et l'autre en peau de rat, ornées l'une et l'autre de grains de perles brodés sur drap, dont la partie supérieure est taillée de manière à couvrir l'ouverture de la poche.

Les objets envoyés de l'île de Vancouver prouvent que les tribus à moitié sauvages du Nord de l'Amérique possèdent un certain penchant pour les ornements; car tout grossiers et communs qu'ils étaient, leurs produits trahissaient, quant aux ornements, une originalité et un talent merveilleux. Leurs bateaux, ou canots, représentaient des monstres dont la tête était sculptée à l'avant du canot, garni de museau, de bouche et d'yeux, tandis que les pagaies étaient taillées de manière à représenter des poissons; les couvertures et les robes faites de poils de chien étaient décorées d'ornements noirs à spirale, ainsi que d'yeux à l'instar de ceux qui se voient dans les anciens ouvrages chinois. Les masques portés par les danseurs aux fêtes publiques portaient une expression d'horreur outrageante; les peignes en bois et en os étaient pleins d'originalité; ils avaient la forme de fourchettes surmontées de figures sculptées. Les hameçons même étaient épissés à des figures de démons et autres croquemitaines qu'on ne saurait décrire, assez effroyables, à notre avis, pour épouvanter l'esprit le plus fort parmi les poissons de mer ou de rivière.



DECORATIVE CERAMIC WARE
BY
M. DECK A. BY M. LAURIN PARIS

ARTISTIC EARTHENWARE,

BY T. DECK, PARIS; AND F. LAURIN, BOURG-LA-REINE.

FRANCE, ever foremost in the decorative arts, has seen some of her sons devote themselves of late years to the production of earthenware, ornamented by the first artists, in such a manner as to vie with the finest works of the past. Among these, M. Théodore Deck holds a conspicuous place, and the International Jury of Class 35 (Pottery and Poreclain) awarded him a medal for “decorative porcelain;” but this is hardly a just definition of the productions of Messrs. Deck, Pinart, Devers, and others of the same class, which are, we admit, of a decorative character, but, in a higher sense still, are eminently artistic. M. Deck’s contribution, however, illustrated both classes, the artistic portion consisting chiefly of plates containing one central figure usually on a monochrome ground. The plate we have selected for illustration, eleven inches in diameter, was painted by the celebrated artist J. L. Hamon, and was valued at £8. Other pieces of a similar description were to be seen painted by Martinus, principally birds; Oudinot, sprigs and insects; and G. Brion, figures; all of which were charmingly executed, with a light, free touch, dash, character, and grace, evidently proving that the artists worked *con amore*, and in this new field for their genius to find play, appeared endowed with more than usual fancy and *aplomb*. The decorative ware designed after Oriental or Arabic models was exceedingly pleasing and effective, mere suggestions being frequently worked out with an originality of elaboration in the highest degree attractive. Some of these pieces are executed like the *Henri-Deux* ware, that is, by an inlay of various clays; others are only painted in enamelled colours; but all are characterized by refinement, good taste, finish, and brilliancy of tone. M. Deck founded his establishment but five years since; and with such results in so short a space of time, we augur a most successful future for him.

M. F. Laurin, of Bourg-la-Reine (Seine), was remarkable for his majolica-ware chiefly, executed in a bold style and vigorously drawn. The coloured centre subject of the piece which we have selected told very well on the grey border. This piece, in common with most of those manufactured by M. Laurin, consisted of a very broad border and a sunken circular centre; in some cases, where landscapes formed the subject of the painting, the branches of the trees were very ingeniously interlaced, so as to cover the border entirely, the sunk depression giving a distant view through the foliage, which had a peculiarly pretty effect.

Works such as these by Messrs. Pinart, Deck, and others of the same class, in which has been obtained the co-operation of the first artists of the day, present quite novel features to us, and make us earnestly hope that our manufacturers may be induced to follow in the same track. Certainly it would be a dangerous speculation to establish a manufactory for artistic earthenware only, as we are afraid there would not be a sufficient demand for it to insure success; but we cannot see why some of our most popular artists should not vary the monotony of their labours by producing pieces such as these of Messieurs Hamon and Brion, at a reasonable price; they are mere sketches, and require no special technical study beforehand. This style of execution differs widely from that demanded of the porcelain-painter, in which elaboration, delicacy, and great variety of tint are required, and also a special technical knowledge; but in the case of works such as we are alluding to, done at the most in four or five colours on a monochrome ground, the most ordinary care and a few general precepts will insure a successful result. Taste, originality, fancy, drawing, and colour, these are the principal requisites for the production of artistic work on an ordinary earthen body; and we cannot see what objections can be brought forward against the introduction of table-services of this class which do not equally apply to finely-painted china and expensive earthenware.

FAÏENCES D'ART,

PAR T. DECK, PARIS; ET F. LAURIN, BOURG-LA-REINE.

LA France, toujours au premier rang quand il s'agit des arts décoratifs, a vu, ces dernières années, quelques-uns de ses fabricants se livrer à la production d'objets en faïence, décorés par les premiers artistes, qui par leur perfection rivalisent avec les plus beaux ouvrages de ce genre des temps passés. Parmi ces manufacturiers, M. Théodore Deck tient une place prééminente, et le Jury de la classe 35 (Poterie et Porcelaine) lui a décerné une médaille pour "sa porcelaine décorée;" mais c'est une dénomination qui, selon nous, rend à peine justice aux productions de Messieurs Deck, Pinart, Devers et autres, lesquelles sont certainement d'un caractère décoratif, mais qui possèdent encore plus un caractère éminemment artistique. Les objets exposés par M. Deck, cependant, appartenaient les uns à la première et les autres à la seconde de ces deux catégories; les objets essentiellement artistiques consistaient principalement en assiettes ornées au centre d'une figure, en général sur un fond monochrome. L'assiette que nous avons choisie pour notre illustration, de onze pouces de diamètre, a été peinte par le célèbre artiste J. L. Hamon, et était évaluée à £8. Il y avait d'autres pièces du même genre ornées de peintures représentant les unes des oiseaux, par Martinus; d'autres, de petites branches et des insectes, par Oudinot; et enfin des figures par G. Brion; mais toutes étaient admirablement exécutées avec une touche légère et libre; c'étaient des œuvres gracieuses d'un cachet tout original, qui laissaient entrevoir que les artistes avaient travaillé à leurs sujets *con amore*, cherchant à déployer, dans ce nouveau champ ouvert à leur génie, une imagination et un aplomb peu ordinaires. Les objets en faïence décorée, d'après des modèles orientaux ou arabes, présentaient un coup d'œil des plus agréables; de simples suggestions semblent fréquemment y avoir été développées d'une manière originale et élaborée, présentant un aspect des plus attrayants. Quelques-unes de ces pièces sont fabriquées de la même manière que la faïence Henri-Deux; d'autres sont simplement peintes de couleurs émaillées; mais elles sont toutes caractérisées par un raffinement de goût, un fini et un brillant merveilleux. Il n'y a que cinq ans que M. Deck a fondé son établissement, et après de tels résultats dans un si court espace de temps, nous pouvons lui prédire un avenir plein de succès.

M. F. Laurin, de Bourg-la-Reine (Seine), s'est fait remarquer principalement pour ses objets de majolique, d'un dessin plein de vigueur et d'une exécution hardie. Le sujet coloré du centre de la pièce que nous avons choisie s'harmonisait admirablement bien avec la bordure de couleur grise. Cet objet, de même que la plupart de ceux fabriqués par M. Laurin, consistait en une large bordure et un centre circulaire renfoncé; dans quelques cas, où un paysage formait le sujet de la peinture, les branches des arbres étaient entrelacées avec beaucoup d'ingénuité, de manière à couvrir entièrement la bordure, d'où il résultait que le sujet peint sur le centre renfoncé paraissait être en perspective, à travers le feuillage, ce qui était d'un effet charmant.

Des ouvrages tels que ceux de Messieurs Pinart, Deck, et d'autres du même genre, à l'exécution desquels ont coopéré les premiers artistes de l'époque, présentent à nous Anglais l'art céramique sous un jour tout-à-fait nouveau, et nous font espérer que nos fabricants se décideront à suivre la même voie. Ce serait certainement une mauvaise spéculation que d'établir une manufacture simplement pour des objets d'art en faïence, car nous craignons qu'il n'y aurait pas assez de demandes pour en assurer le succès; mais nous ne pouvons comprendre pourquoi nos artistes les plus populaires ne varieraient pas la monotonie de leurs travaux en produisant des ouvrages tels que ceux de Messieurs Hamon et Brion, à un prix modéré; ce ne sont que de simples esquisses et n'exigent aucune connaissance technique. Ce genre d'exécution diffère essentiellement de celui qu'on exige du peintre sur porcelaine, qui doit posséder une grande délicatesse de travail et une grande variété de teintes, ainsi que des connaissances spéciales et techniques; mais des ouvrages tels que ceux dont nous venons de parler, exécutés avec quatre ou cinq couleurs au plus, sur un fond monochrome, ne demandent qu'un soin ordinaire et la connaissance de quelques données générales. Goût, originalité, imagination et facilité de dessin, — voilà les principales qualités nécessaires pour la production des ouvrages artistiques sur un corps terreux ordinaire; et nous ne pouvons entrevoir quelles objections on peut avancer contre l'introduction de services de table de ce genre, qui ne puissent également s'appliquer aux porcelaines artistiquement peintes et aux faïences de prix.



London. Chiswick Press. 1853. 28 Jan. Lath. engravers to the Queen.

POPLIN OF A MARQUETRY TABLE,
BY
LANCETTI OF PERUGIA

AN INLAID WOOD TABLE-TOP,

BY F. LANCETTI, PERUGIA.

ON referring to the Official Italian Catalogue, we find the subject of our present illustration described as “an ebony table, richly inlaid with wood of several colours, ivory, and mother-of-pearl, with feet of Indian walnut, the property of H.M. the King of Italy.”

The International Jury of Class 30 awarded M. Lancetti a prize medal for this “ebony table and a chest inlaid with woods and ivory, both being equally works of good design and execution.”

This table was four feet in diameter, and was elaborately ornamented with marquetry; the medallions of the border contained ivory incised heads of Petrarch, Dante, Tasso, Michael Angelo, and Raffaello; the grotesques were formed of coloured wood, ivory, and mother-of-pearl; and the larger hexagonal compartments contained *capricci* of coloured wood on ebony, the centre being mother-of-pearl; the tripod of walnut-wood, well-designed and massive, was also inlaid with various devices in wood.

The art of marquetry, or inlay of coloured woods, has been stated to have derived its name from a French manufacturer, Marquet, in the 17th century; but this would appear to have no foundation in fact, since this kind of work was known in France as “marqueteure,” and work done “de points de marqueteure,” early in the 15th century. It has been practised in Italy from a very early period, and an interesting example of the 14th century is still preserved in Orvieto Cathedral. During the 15th, 16th, and 17th centuries, it received its highest development in Italy; and from having been first applied to simple geometrical patterns, came to imitate pictorial effects, figures, and landscapes, in colour. Artists in this class of work became famous, and were thought worthy of being ranked with the best in other branches of art; the names of Giuliano and Benedetto da Majano, Fra Giovanni of Verona, and Fra Damiano of Bergamo, being particularly celebrated. From Italy the art spread to Germany and France, in which countries D. Reintientz, of Neuwied, near Cologne, and Riesner, who worked at Paris, produced works, in the 18th century, of extraordinary delicacy. The art, however, with all others, fell into decay during the stormy period of the great Revolution, but is now again practised with perfect success; and Italy especially appears to have made great advances in this art, for which it was formerly famous.

It has hitherto been practised principally at Florence, Brescia, Savona, Turin, and Perugia. We noticed more particularly in the Italian collection, an inlaid wood table of great merit, by R. Bucci, of Ravenna; the marquetry tables of G. Bartolotti, of Savona, inlaid with flowers, figures, &c., were roughly executed, and in a style not suited to the material, though some of the grotesque pieces were not without merit. J. Scotti, of Genoa, exhibited three table-tops thus inlaid, the best of which represented Fame crowning Art. These were somewhat better; but in all cases the shadows of these figure-subjects are, perhaps unavoidably, harsh and coarse. The large pictorial subject of “Christ driving the Traders out of the Temple,” by Garassino, of Savona, served to prove how difficult, one may say how hopeless, a task it is to endeavour to represent figure-subjects by this method. The best attempts of this class were, we think, the allegorical figures of Rome, Naples, Florence, &c., and a view of the Square of St. Mark’s, Venice, by A. Monteneri, of Perugia. Still the same remarks are applicable as to the unfitness of the material and of the process, for a proper rendering of pictorial subjects. M. Grandville, of Sorrento, endeavours to combine marquetry with painting on small articles; but is not very successful in the attempt. Of parquet-work proper, some pieces by G. Zora, of Turin, were commendable; but cubes in perspective and hollow pateræ on floors are not desirable. The small inlaid table, designed by Professor Bianchi, and executed by G. Cantieri, of Lucca, was praiseworthy; and the inlaid billiard-table made by A. Luraschi, of Milan, fully merited the Honourable mention awarded to it by the Jury. Martinotti’s table will be found on referring to Plate 198; and other fine specimens of marquetry in Plates 40, 120, 226, and 279.

DESSUS DE TABLE EN MARQUETERIE,

PAR F. LANCETTI, PÉROUSE.

NOUS trouvons dans le catalogue officiel italien que l'objet de notre illustration est décrite comme "table d'ébène, richement incrustée de bois de plusieurs couleurs, d'ivoire et de nacre, ayant les pieds en noyer indien, — propriété de S. M. le roi d'Italie." Le Jury de la classe 30 a décerné une médaille à M. Lancetti, pour cette "table d'ébène et pour un coffret incrusté de bois et d'ivoire, — ouvrages d'un bon dessin et d'une excellente exécution.

Cette table avait quatre pieds de diamètre, et elle était ornée d'une manière élaborée de marqueterie; les médaillons de la bordure contenaient les têtes de Pétrarque, de Dante, du Tasse, de Michel-Ange et de Raphaël gravées sur ivoire; les grotesques étaient formés de bois coloré, d'ivoire et de nacre; les compartiments hexagonaux — les plus grands — contenaient des *capricci* en bois teint sur ébène, et étaient incrustés de nacre au centre; le trépied massif en noyer, d'un dessin excellent, était aussi incrusté de différentes devises en bois.

L'art de la marqueterie, ou incrustation de bois de différentes couleurs, tire son nom, à ce que l'on prétend, de celui d'un fabricant français nommé Marquet, 17^{ème} siècle; mais c'est une supposition qui a peu de fondements, car ce genre d'ouvrage, dès le commencement du 15^{ème} siècle, était connu en France sous le nom de "marqueteur" et d'ouvrages faits "de points de marqueteur." Il était pratiqué en Italie à une époque très-reculée, et on en conserve un spécimen très-intéressant du 14^{ème} siècle dans la cathédrale d'Orvieto. Il atteignit son plus grand développement en Italie pendant le 15^{ème}, le 16^{ème} et le 17^{ème} siècle. Dans le principe, on ne faisait que de simples dessins géométriques, mais on arriva graduellement à imiter les effets de la peinture et à produire des figures et des paysages en bois de couleur. Les artistes employés dans ce genre d'ouvrage acquirent de la célébrité et furent placés sur le même rang que les meilleurs artistes dans les autres branches de l'art; les plus renommés étaient Giuliano et Benedetto da Majano, Fra Giovanni de Vérone, et Fra Damiano de Bergame. Cet art se répandit de l'Italie en Allemagne et en France, où D. Reintientz, de Neuwied, près de Cologne, et Riesner, qui travaillait à Paris, produisirent, pendant le 18^{ème} siècle, des ouvrages d'une grande délicatesse de travail. Cet art, cependant, tomba, comme tous les autres, en décadence pendant la période orageuse de la grande Révolution; mais il se pratique de nouveau avec le plus grand succès; l'Italie même paraît avoir fait de grands progrès dans cet art, pour lequel elle était autrefois si renommée.

L'art de la marqueterie a été exercé, jusqu'à présent, principalement à Florence, à Brescia, à Savone, à Turin et à Pérouse. Nous avons remarqué, d'une manière toute spéciale, dans le département italien, une table en marqueterie, d'un grand mérite, par R. Bucci, de Ravenne; mais celles de G. Bartolotti, de Savone, incrustées de fleurs, de figures, etc., étaient grossièrement exécutées et dans un style qui ne convenait pas aux substances employées, quoique quelques-uns des grotesques ne fussent pas sans mérite. J. Scotti, de Gênes, a exposé trois dessus de tables dans le même genre, dont le meilleur représentait la Renommée couronnant l'Art. Ces tables étaient certainement meilleures que celles de Scotti; mais toutes les fois que les sujets représentent des figures, les ombres sont—peut-être est-ce inévitable—dures et grossièrement faites. Le grand sujet, représentant le Christ chassant les marchands du temple, sert à prouver la difficulté—on pourrait même dire l'impossibilité—d'arriver à reproduire, d'une manière satisfaisante, des figures par le moyen de la marqueterie. Les meilleures tentatives en ce genre étaient, selon nous, les figures allégoriques de Rome, de Naples, de Florence, etc., et une vue de la place Saint-Marc, Venise, par A. Monteneri, de Pérouse, quoiqu'elles fussent bien loin d'être parfaites. M. Grandville, de Sorrente, a tâché de combiner la marqueterie avec la peinture, sur de petits objets; mais il n'a pas été très-heureux dans son innovation. Nous avons remarqué des parquets en marqueterie par G. Zora, de Turin, qui étaient digne d'éloges; mais des représentations de cubes en perspectif et de patères creux, sur un plancher, ne sont pas d'un bel effet. La petite table en marqueterie, dessinée par le professeur Bianchi et exécutée par G. Cantieri, de Lucques, était aussi digne d'éloges; et A. Luraschi, de Milan, méritait sous tous les rapports la mention honorable que le Jury lui a accordée pour son billard orné de marqueterie. On trouvera à la planche 198 la reproduction de la table de Martinotti, et d'autres beaux spécimens d'ouvrages en marqueterie aux planches 40, 120, 226 et 279.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen
1, B. Watney Street.

PORTION OF THE QUEENS SERVICE IN PORCELAIN.
BY
MESSRS PHILLIPS & BINNS, WORCESTER

THE QUEEN'S DESSERT-SERVICE,

BY MESSRS. PHILLIPS & BINNS, WORCESTER.

IN Plate 168 we have given an illustration of the beautiful and original ware manufactured by Messrs. Phillips & Binns, called by them "Raffaellesque porcelain;" and in the letter-press accompanying it will be found a *résumé* of their principal contributions to the Exhibition. In the present case we have reproduced some of the principal pieces of the Queen's dessert-service, executed for her Majesty in the finest porcelain, the statuettes being excellently modelled in fictile ivory, a *specialité* of this firm. The paintings and ornaments are charmingly executed on a white ground, and combine well with the fine turquoise-blue colour of the body of the ware. Whether in point of design or execution, Messrs. Phillips & Binns have reason to be proud of their success.

Of the four original English china manufactories—Chelsea, Bow, Derby, and Worcester—three have only a traditional fame, whilst the fourth, Worcester, is still in full activity, and though now over a hundred years old, displays all the energy and enterprise of youth, perpetuating the fame of Dr. John Wall, a native of Howick, near Worcester, who was born in the year 1708, and in 1739 commenced practice as a physician in that loyal city. The doctor, however, was not only a physician, he had claims to being an excellent practical chemist, and an artist of great talent. About this period the porcelain of Chelsea and Bow became much in vogue, and indeed all porcelain throughout Europe attracted that admiration and curiosity which its beauty and novelty warranted. Dr. Wall set himself to work on experiments in producing this material, and in the year 1751 he succeeded in obtaining most successful results, and founded the "Worcester Porcelain Company." An ink-bottle, bearing the inscription "Made at New Canton, 1750," is in the museum of the firm at Worcester. In the year 1752 their works at Worcester were large and well-arranged, as may be seen by an engraving published in the "Gentleman's Magazine" of that year, and reproduced in Mr. Llewellynn Jewitt's interesting history of the Worcester manufactory in the "Art Journal," January, 1862, from which our notice is principally condensed. The earliest ware made by the company was in imitation of Chinese and Japanese porcelain, and principally the blue and white Nankin, on which they copied the Chinese marks also. It is a *vexata questio* as to who originally introduced the process of printing on earthenware. Brongniart says it was first adopted at the Liverpool works in 1756; but Marryat states that the idea of printing upon porcelain appears to have originated with Dr. Wall. "To him, therefore, is generally assigned the ingenious method of transferring printed patterns to biscuit ware, which is now universally practised." Mr. Marryat and Mr. Jewitt both describe a mug, having the Worcester mark, decorated with a portrait of Frederick the Great in armour, "printed in black with remarkable distinctness and precision," and dated 1757. Mr. Binns, in a paper read before the Archaeological Institute at Worcester, July, 1862, points out the following passage in one of Horace Walpole's letters, dated 1755 A.D. (vol. II. p. 466):—"I shall send you a trifling snuff-box, only as a sample of the new manufacture at Battersea, which is done with copper plates." This certainly seems conclusive as to the priority of Battersea in the practice of printing on porcelain, an idea which Mr. Binns believes can be traced as far back as the year 1750. One thing is certain, Worcester from the year 1757 produced excellent printed ware, executed principally by an ingenious engraver, Robert Hancock, who appears to have been previously employed at the Battersea works, from whence he transferred his services to Worcester.

Dr. Wall died in the year 1776, and in 1783 the Worcester works were purchased by Mr. T. Flight, a London merchant, for the sum of three thousand pounds, including the premises and plant. Marryat states that Cookworthy, having discovered kaolin and felspar in Cornwall, was the first person who made hard porcelain in England, and was highly successful in producing a fine ware, which he appears to have made at Worcester; of which, however, we can find no confirmation. In the year 1788, King George III., Queen Charlotte, and the princesses inspected the manufactory of the Messrs. Flight, which thenceforth took the name of the "Royal Porcelain Works." In 1791 the firm became Flight & Barr, and subsequently underwent several changes of proprietorship. In 1850, Mr. W. H. Kerr joined the concern, and in 1852, Mr. Kerr, as the head of the firm, Kerr & Binns, greatly extended the manufacture and improved the works, which are now in the able hands of Messrs. Phillips & Binns, who more than sustain the ancient and well-deserved reputation of the Royal Worcester Porcelain Works.

LE SERVICE À DESSERT DE LA REINE,

PAR MM. PHILLIPS & BINNS, WORCESTER.

NOUS avons déjà donné, à la planche 168, une illustration de la porcelaine superbe et originale fabriquée par Messieurs Phillips & Binns sous le nom de “porcelaine Raphaëlesque,” et l’illustration était accompagnée d’un texte contenant le résumé de la collection que cette maison avait envoyée à l’Exposition. Ici nous reproduisons quelques-unes des principales pièces faisant partie du service à dessert de sa Majesté la Reine, fait de la porcelaine la plus fine et orné de statuettes parfaitement modelées. Les peintures et les ornements sont admirablement exécutés sur un fond blanc et s’harmonisent bien avec la couleur bleue de la porcelaine. Messieurs Phillips & Binns peuvent se féliciter du succès qu’ils ont obtenu tant pour le dessin que pour l’exécution de ce service.

Parmi les quatre manufactures primitives de la porcelaine d’Angleterre—Chelsea, Bow, Derby et Worcester—les trois premières ne sont plus qu’une tradition, tandis que la quatrième, Worcester, est encore en pleine activité, et quoiqu’elle date de plus de cent ans, cette fabrique déploie toute l’énergie et l’entreprise de la jeunesse et éternise la mémoire du docteur John Wall, né en 1708 à Howick, près de Worcester, où il exerçait l’état de médecin à commencer de 1739. Le docteur n’était pas seulement un bon médecin, mais un excellent chimiste pratique, et un artiste de talent. C’était l’époque où la porcelaine de Chelsea et celle de Bow commencèrent à jouir d’une grande vogue et où la porcelaine en général, par sa beauté comme par sa nouveauté, excitait l’admiration et la curiosité de toute l’Europe. Le docteur Wall s’occupa avec ardeur du problème de produire de la porcelaine, et ayant enfin réussi à en faire, il établit, en 1751, “la Compagnie de la Porcelaine de Worcester.” Au musée de la compagnie se trouve un encrier portant l’inscription : “Fait au Nouveau Canton, 1750.” En 1752 la fabrique de Worcester était déjà grande et bien montée, comme on peut voir par une gravure publiée dans la même année dans le “Gentleman’s Magazine” et reproduite par M. Llewellynn Jewitt dans son histoire de la manufacture de Worcester, qui a paru dans l’ “Art Journal,” janvier, 1862, et d’où nous tirons ces détails abrégés. Dans les commencements la compagnie ne fit qu’imiter la porcelaine de Chine et de Japon, et surtout la porcelaine bleue et blanche de Nankin, qu’elle reproduisait en imitant jusqu’à la marque chinoise qu’elle portait. C’est encore une *verata quæstio* de savoir qui a été le premier à introduire le procédé d’imprimer sur la faïence. Brongniart dit que ce procédé a été adopté en premier lieu dans la fabrique de Liverpool en 1756 ; mais Marryat constate que la première idée en a été conçue par le docteur Wall. “Et c’est à lui qu’on attribue généralement le mérite de cette méthode ingénieuse de transférer les dessins sur le biscuit, méthode qui s’exerce maintenant partout.” M. Marryat et M. Jewitt donnent l’un et l’autre la description d’un godet portant la marque de Worcester, décoré du portrait de Frédéric-le-Grand en armure, “imprimé en noir avec une distinction et une précision remarquables,” et daté de 1757. M. Binns, dans une brochure qu’il lut devant l’Institut d’Archéologie de Worcester, en juillet 1862, cite le passage suivant d’une des lettres de Horace Walpole, A.D. 1755, vol. II, p. 466 :—“Je vous enverrai une tabatière, une vraie bagatelle, ornée de gravures sur cuivre, seulement comme un exemple des produits de la nouvelle manufacture de Battersea.” Cela paraît prouver d’une manière concluante qu’à Battersea revient la priorité de l’art d’imprimer sur porcelaine, art dont M. Binns croit pouvoir faire remonter la trace à l’an 1750. Mais ce qui est certain c’est qu’en 1757 Worcester fournissait d’excellente porcelaine imprimée, exécutée principalement par Robert Hancock, graveur ingénieux, qui avait été employé à la manufacture de Battersea avant de consacrer son talent à celle de Worcester.

Le docteur Wall mourut en 1776, et en 1783 M. T. Flight, négociant de Londres, acheta pour trois mille livres sterling la manufacture de Worcester, y compris les bâtiments et le matériel. Marryat dit que Cookworthy, ayant découvert du kaolin et du feldspath dans le Cornouaille, fut le premier à faire la porcelaine dure en Angleterre, et qu’il réussit à produire, à Worcester, une porcelaine fort belle ; mais nous n’avons trouvé rien qui pût confirmer ce fait. Le roi George III, la reine Charlotte, et les princesses allèrent en 1788 visiter la manufacture de Messieurs Flight, qui prit dès lors le nom de “Manufacture de Porcelaine Royale.” En 1791, la maison commerciale était Flight & Barr, et dans la suite elle changea de propriétaires plusieurs fois. En 1852, M. Kerr, comme chef de la maison Kerr & Binns, donna plus d’étendue à la manufacture, dirigée actuellement par Messieurs Phillips & Binns, qui soutiennent avec éclat la haute réputation de la Manufacture Royale de Porcelaine de Worcester.



THE MAJOLICA FOUNTAIN
BY
MESSRS MINTON & CO, STOKES NEW TRENT



THE ST. GEORGE FOUNTAIN,

BY MESSRS. MINTON & CO., STOKE-UPON-TRENT.

THIS fountain, executed in a combination of stone and majolica, is the most important work perhaps ever produced in regard to the last-named material. It was designed by the late eminent sculptor J. Thomas, and consisted of three hundred and seventy-nine separate pieces, forming a structure thirty feet high by forty feet in diameter. After the modelling had been completed, which necessarily occupied a considerable time, the fountain was erected in little more than two months. Its value is between £2,000 and £3,000; but no detailed estimate has ever been made of it, as it is not the intention of the firm ever to reproduce it as an entire work. Several portions of it are well adapted for smaller fountains for conservatories, &c.,—such as the stork and the griffin, when detached; and indeed the firm has already received orders to prepare these as fountains both from abroad and this country.

The group of St. George and the Dragon, which surmounts the entire composition, is larger than life-size. The central pavilion is encircled by four winged figures of Victory holding laurel crowns. The inscription round this portion of the composition is “For England and for Victory;” and underneath are smaller fountains formed by tritons and sea-nymphs supporting shells, which receive the water from the upper portion. Beneath these again are other fountains, consisting of storks, shells, &c., very cleverly composed, the first model of which was, we believe, designed by Mr. Thomas for the Queen’s dairy at Windsor. The large outer basin is formed mainly of stone, the border containing a broad wreath or band in majolica, ornamented with the rose of England, the oakleaf, and the acorn. It is unnecessary for us to dilate upon the merits of this remarkable fountain, which was to the Exhibition of 1862 what the Crystal Fountain by Osler was to that of 1851.

Among other remarkable examples of the perfection to which the Messrs. Minton have brought the manufacture of majolica, we would record two candelabra designed and modelled by M. Eugène Phoenix, in the Greek style, which were not only of unusual size, being nearly nine feet high, but in a very pure style of ornamental art; several garden tables and stands, very cleverly designed and coloured; a noble vase, modelled by M. Carrier; and a chimney-piece, exhibited by the Messrs. Goode & Co., executed in the Italian style, and very striking in effect.

As regards the majolica-ware, remarkable for the fine painting displayed upon it, the reader will find some of the best pieces noticed in the letter-press to Plate 133. We have omitted, however, to mention one piece, namely, a perfect reproduction of the celebrated plate, on which is represented a majolica-painter at work, bought at the Bernal sale for the Museum, now at South Kensington, for £120, the copy of which the Messrs. Minton sell at twelve guineas. The enterprise of this firm is also visible in its reproductions of Henri Deux, and old Persian ware. Some of the pieces in the latter style in every respect rivalled the originals; and a small triangular salt-cellar in the Henri Deux style, inlaid after the manner of the original pieces, showed a complete mastery of the process, which is not, however, one of any peculiar difficulty, only requiring unusual labour and care.

The present proprietors of the establishment, Mr. C. M. Campbell and Mr. Hollins, together with their accomplished director, M. Léon Arnoux, have every reason to be satisfied with the result of their efforts in the path of progress. The International Jury of their class (35) awarded them a prize medal for “decorative porcelain, majolica-ware, parian-ware, tiles, and other articles.” In the accompanying plate, and in Plate 133, we have endeavoured to give an illustration of some of their principal works in majolica; in Plate 79 enamelled tiles; and in Plate 228 will be found a selection from some of the fine pieces of porcelain, which formed so attractive a feature in their contribution to the Exhibition.

FONTAINE SAINT-GEORGE,

PAR MM. MINTON & C^{IE}, STOKE-UPON-TRENT.

CETTE fontaine, exécutée en pierre et en majolique, est peut-être l'ouvrage le plus grandiose qui ait jamais été composé en majolique. Elle a été dessinée par l'éminent sculpteur feu J. Thomas; elle était formée de trois cent soixante-dix-neuf pièces différentes, et elle avait une hauteur de trente pieds sur quarante de diamètre. Après que le modèle eût été terminé, ce qui nécessairement occupa un temps considérable, la fontaine a été construite en un peu moins de deux mois. La valeur de cette fontaine est de £2,000 à £3,000, mais on n'en a jamais fait une estimation détaillée, parce que la maison Minton n'a pas l'intention de la reproduire, du moins pas dans son ensemble. Certaines parties sont parfaitement adaptées par elles-mêmes à former de petites fontaines pour serres, etc.,—telles sont la cigogne et le griffon; et Messieurs Minton ont déjà reçu de l'Angleterre et de l'étranger des commandes à cet effet.

Le groupe représentant Saint George et le Dragon, qui surmontait la pièce entière, était plus grand que grandeur naturelle. Le pavillon central était entouré de quatre figures ailées, emblématiques de la Victoire, tenant en mains des couronnes de laurier. L'inscription autour de cette partie de la fontaine était, "Pour l'Angleterre et pour la Victoire." Au-dessous se trouvaient de petites fontaines formées de tritons et de naïades supportant des coquilles, dans lesquelles tombait l'eau provenant de la partie supérieure de la fontaine. Au-dessous de ces tritons, etc., se trouvaient d'autres fontaines formées de cigognes, de coquilles, etc., d'une composition pleine de mérite, dont le premier modèle, à ce que nous croyons, a été fait par M. Thomas pour la laiterie de la Reine à Windsor. Le grand bassin à la base était presque entièrement en pierre; le bord seul était recouvert d'une large bande en majolique, ornée de la rose d'Angleterre, de feuilles et de glands de chêne. Il est tout-à-fait inutile que nous nous étendions sur le mérite de cette fontaine remarquable, qui était à l'Exposition de 1862 ce qu'avait été la fontaine de cristal d'Osler à l'Exposition de 1851.

Parmi les autres spécimens, remarquables pour la perfection à laquelle Messieurs Minton ont porté la fabrication des objets de majolique, nous ferons mention de deux candélabres dessinés et modelés par M. Eugène Phoenix, dans le style grec, qui étaient non-seulement d'une grandeur extraordinaire, ayant près de neuf pieds de hauteur, mais qui étaient, en outre, dans le style le plus pur de l'art décoratif; de plusieurs chaises et piédestaux pour jardins, admirablement dessinés et colorés; d'un vase magnifique, modelé par M. Carrier; et enfin d'une cheminée exposée par Messieurs Goode & C^{ie}, qui était exécutée dans le style italien et d'un effet des plus admirables.

Quant aux objets de majolique remarquables pour la beauté des peintures, nous renvoyons le lecteur à la planche 133, où nous en avons fait mention; nous y avons cependant omis de parler de l'admirable reproduction en majolique de la célèbre plaque sur laquelle on voit représenté un peintre en majolique à l'œuvre, achetée £120 à la vente Bernal pour le musée de South-Kensington, et dont Messieurs Minton vendent la copie à douze guinées. L'esprit entreprenant de cette maison se manifeste dans ses reproductions des faïences Henri-Deux et de la vieille faïence Perse; quelques-uns des objets reproduits dans ce dernier style rivalisaient, sous tous les rapports, avec les originaux; nous avons aussi remarqué une petite salière triangulaire, style Henri-Deux, incrustée d'après la manière des pièces originales, qui trahissait une connaissance parfaite, de la part du fabricant, du procédé de ce genre de fabrication, qui n'offre, après tout, aucune difficulté particulière, mais qui exige beaucoup de soin et de travail.

Les propriétaires actuels de la manufacture de Stoke-upon-Trent, M. C. M. Campbell et M. Hollins, ainsi que leur excellent directeur, M. Léon Arnoux, ont tout lieu d'être satisfaits du résultat de leurs efforts dans la voie du progrès. Le Jury de la classe 35 leur a décerné une médaille pour "porcelaine décorée, objets de majolique et de parian, carreaux, etc." Sur la planche ci-contre et à la planche 133, nous avons tâché de reproduire quelques-uns de leurs plus beaux objets de majolique; et à la planche 228 on trouvera un choix de quelques-unes de leurs belles pièces de porcelaine, qui comptaient parmi les objets les plus attrayants de leur collection à l'Exposition.



London. Thomas Tapling & Son, Publishers, 15, Abchurch Lane, E.C. 4.

AXMINSTER CARPET FOR WALL DECORATION.

Commemorative of The Treaty of Commerce with France, and specially designed for The Exhibition of 1862, by Thomas Tapling & Son
by whom it is presented to the Subscribers to Mr Warrings Work

AXMINSTER CARPET FOR WALL-DECORATION.

BY MESSRS. THOMAS TAPLING & CO.

IT is somewhat remarkable, that while the Gobelin tapestries are so much prized and so eagerly sought after, no attempt has hitherto been made at accomplishing by machinery what has been so successfully achieved by a more tedious and costly process in the Imperial works of France. Without for one moment depreciating the magnificent tapestries of Gobelin and Beauvais, there is no reason in hoping that they will ever come within the reach of the general public, or, indeed, into the hands of the middle classes; for the vast amount of labour bestowed upon their production will ever confine them to the opulent, on account of the very high prices they command. This consideration demonstrates the desirability of producing works similar to the Gobelin tapestries in such a manner that their commercial value shall bring them within the range of the middle classes of society; and this it is which Messrs. Thomas Tapling & Co. have attempted in the work now illustrated.

This bold effort by a firm known alike for its liberality and magnitude, has opened up a way which may lead to great and desirable alterations in the present methods of decoration, by enabling works of great magnificence to be procured at moderate cost. The experience gained by a few attempts will do much towards perfecting a manufacture of a new character, which, even in its first effort, has achieved much that is very successful, and proves it to be deserving of a cheerful welcome and hearty encouragement.

It must be understood that this work, although wrought in Axminster carpet, is not intended as a floor-covering, but for a wall-decoration, or at least a vertical position; and a mere glance at the design will show that for this position alone it is appropriate. "It is intended," say its manufacturers, "as a screen or panel for wall-decoration, after the manner of the Gobelin tapestries, and was especially designed (under the direction of Mr. Thomas Tapling) by Mr. Wm. Parris, of London, for the Exhibition." The design is intended to commemorate the recent treaty of commerce between France and England, and contains a figure of the Emperor presenting the treaty to the Queen, as a "further proof of the friendship of the French nation." The principal subject is surrounded with an elaborate framework of laurel and oak leaves, in gold colour; the panels are of a rich maroon, having an ornament formed alternately of the Rose and the Bee, emblematical of the two countries. The French emblem is again introduced on a shield at the top of the design, surmounted with branches of palm and festoons of flowers. At the base are the English and French flags supporting the Rose, Thistle, and Shamrock, with a blue scroll bearing the motto "*La réciprocité est la base vraie et durable de la paix.*"

The sentiment expressed in this, the first machine-made wall-hanging produced by the firm, is worthy of the highest commendation; for the surest bonds of peace are intimate and amicable associations.

This Plate is in addition to the selection made by Mr. Waring, and is presented by Messrs. Tapling & Co. to the Subscribers to his work, making, with the coloured Title-pages, four coloured Plates in excess of the 300 originally promised by the Publishers.

TAPIS D'AXMINSTER POUR DÉCORATION DE MUR.

PAR MESSIEURS THOMAS TAPLING & C^{IE}.

IL est remarquable que, tandis que les tapisseries des Gobelins sont si estimées et si recherchées, on n'ait fait jusqu'à présent aucune tentative d'accomplir à l'aide des machines, les travaux exécutés avec un succès si complet dans les manufactures Impériales de France, par un procédé aussi lent que coûteux. Sans vouloir déprécier en rien les magnifiques tapisseries des Gobelins et de Beauvais, nous pouvons dire, sans craindre de contradiction, qu'il n'y a aucun espoir que le prix en descende jamais à la portée, non-seulement du public en général, mais même des classes moyennes; car l'immense travail qu'exige la fabrication de ces tapisseries en limitera la possession aux classes opulentes de la société, à cause de leur prix excessivement élevé. Ce qui démontre combien il serait désirable d'arriver à fabriquer des tapis semblables aux tapisseries des Gobelins, d'une valeur commerciale qui fût à la portée des classes moyennes de la société; — c'est précisément ce que Messieurs Thomas Tapling & C^{ie} ont tenté de réaliser dans l'ouvrage que nous avons illustré.

Cette tentative hardie, faite par une maison si importante et si connue pour son esprit de libéralité, a ouvert une nouvelle voie, qui pourra conduire à de grands changements, désirables par eux-mêmes, dans la manière actuelle de décorer les murs, en permettant au public de se procurer à un prix modéré des ouvrages d'une grande magnificence. L'expérience qu'on acquerra par quelques tentatives réitérées, aidera à perfectionner un genre de manufacture tout nouveau, qui dès son début a remporté un vrai triomphe, et qui est digne sous tous les rapports des plus grands encouragements.

Quoique le tapis reproduit sur notre planche représente un tapis d'Axminster, il n'a pas été fabriqué pour couvrir un plancher, mais pour servir de décoration à un mur, ou du moins pour être placé dans une position verticale; un simple coup d'œil jeté sur la composition suffira pour faire voir, que c'est la seule position qui puisse lui convenir. "Ce tapis," disent les manufacturiers, "a été fabriqué pour servir d'écran ou de panneau dans une décoration de mur, en imitation des tapisseries des Gobelins; il a été dessiné (sous la direction de M. Thomas Tapling) par M. Wm. Parris de Londres, expressément pour l'Exposition." La composition a été conçue en commémoration du traité de commerce entre la France et l'Angleterre; on y voit l'Empereur présentant le traité à la Reine, comme "une nouvelle preuve de l'amitié de la nation française." Un cadre élaboré, formé de feuilles de laurier et de chêne, couleur d'or, entoure le sujet principal de la composition; les panneaux, couleur marron, sont d'un ton riche, décorés d'un ornement formé alternativement de la rose et de l'abeille, emblèmes des deux pays. On retrouve l'emblème français sur un écusson au haut de la composition, lequel est surmonté de branches de palmiers et de festons de fleurs. À la base, on voit les drapeaux de l'Angleterre et de la France supportant la rose, le chardon et le trèfle; ainsi qu'une bandelette bleue, sur laquelle est inscrite la devise suivante: "La réciprocité est la base vraie et durable de la paix."

Le sentiment illustré dans cette première tenture à la mécanique fabriquée par Messieurs T. Tapling & C^{ie} mérite les plus grands éloges; car les liens les plus sûrs de la paix sont certainement les échanges des sentiments intimes de l'amitié.

Cette planche est présentée aux souscripteurs par Messieurs T. Tapling & C^{ie}, en sus des planches choisies par M. Waring; elle fait avec les pages colorées du titre, quatre planches au-delà des 300 planches, que les éditeurs s'étaient engagés à livrer.

